

苏州市环境保护局文件

苏环建[2008]258号



关于对苏州剑派实业有限公司增加表面处理 汽车零部件15000吨扩建项目环境影响报告书的审批意见

苏州剑派实业有限公司：

根据我国环保法律、法规和有关政策的规定以及你公司委托江苏久力咨询有限公司编制的环境影响报告书的评价结论和环评技术评估机构的评估结论，对增加表面处理汽车零部件15000吨扩建项目提出以下意见：

一、根据你公司委托江苏久力咨询有限公司编制的环境影响报告书的评价结论，从环境保护角度分析，在太仓市双凤镇五金机电（电镀）集中作业区现有公司预留区域内建设规模为增加表面处理汽车零部件15000吨（其中滚镀锌5000吨、挂镀锌2000吨）项目可行，同意建设。原申报的年产标准紧固件8000吨（其中氧化6000吨、磷化2000吨）不得建设。同意太仓市环保局预审意见。

二、本项目为非电镀加工企业，不得对外承接电镀加工业务。严格按报告书所列设置滚镀锌生产线1条、挂镀锌生产线1条、钢材磷化生产线1条

三、厂区应按"雨污分流、清污分流、分质处理、一水多用"原则规划建设厂区给排水管网。各类生产废水须分类收集、分质处理，同时须配套建设中水回用设施，电镀工段中水回用率不得低于50%；含磷废水须经单独处理后全部回用，不得排放；含铬废水须在车间单独的深度处理设施处理后回用，浓缩废水经处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）第一类污染物最高允许排放浓度后排放；综合废水（酸洗废水、含锌废水、地面冲洗水等）经配套建设的中水回用系统深度处理后回用，浓缩废水经处理达到《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB 32/1072-2007）表3、表4"电镀行业"标准后排放。各类废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放。生活污水接管双凤镇污水处理厂处理，接管执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级标准。

四、本项目由电镀作业区集中供热，不得设置任何燃煤（或重油）设施。生产废气须实施报告中提出的废气污染防治措施，电镀生产工段产生的酸雾须采取槽边吸风和碱液喷淋吸收治理后通过15米高排气筒达标排放，废气排放执行国家《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准。

五、合理进行生产布局，采取隔声降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界噪声标准》（GB 12348-90）II类区标准，白天 ≤ 60 分贝，夜间 ≤ 50 分贝。

六、加强生产、贮存装置管理，切实控制无组织废气排放，确保厂界无组织废气达标。建设单位应该落实环境影响评价文件提出的100米卫生防护距离要求，卫生防护距离内不得有居民住宅等环境敏

感目标。

七、一般固体废物、生活垃圾、危险废物须分类收集，其中危险废物（各类电镀废液、表面处理废液、废油、废乳化液、含重金属污泥等）贮存必须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）的规定。一般固体废弃物必须妥善处置或利用，不得排放；生活垃圾必须送当地政府规定的地点进行处理，不得随意扔撒或者堆放。危险废物应该委托具备危险废物处理、经营许可证的单位进行处理，并在试生产之前办理危险废物转移处理审批手续；在转移处理危险废物过程中，必须严格执行危险废物转移联单制度，禁止将危险废物排放至环境中。

八、建设单位须采取有效的环境风险防范措施，建立健全环境安全管理制度，加强化学品运输、储存、装卸和使用等环节的防范措施，杜绝污染事故的发生。进一步完善环境风险应急预案和减缓、消除措施，并注意做好与当地政府应急预案的衔接，设置足够容量的废水事故应急池，雨水、清下水、废水排口设置与外界隔断装置，防止各项污染物的超标事故排放。

九、排污总量指标按我局复核的排污总量指标申请表要求执行。

十、排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的要求执行，废水、废气排放口和固体废物存放地设标志牌，废水、废气排放口设置采样口；废水排放口设污水自动计量装置、COD等在线监测仪（含第一类污染物的排污口须单独设采样口），并与当地环境保护局联网。

十一、环境影响评价文件以及审批意见和太仓市环保局预审意见中提出的环境保护对策措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同

时投产。

十二、建设单位应该在试生产之前将环保措施落实情况和试生产时间安排报我局和太仓市环保局，经我局确认具备试生产条件后，方可试生产。建设单位应当自项目投入试生产之日起三个月内，向我局申请竣工环保验收并提供竣工验收必须具备的材料，经我局验收合格后方可正式投产。

十三、该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、生态破坏的措施发生重大变化，建设单位应当重新报批环境影响评价文件。环境影响评价文件自批准之日起超过5年，方决定该项目开工建设的其环境影响评价文件应当报我局重新审核。



主题词：建设项目 环境保护 审批意见

抄送：太仓市环保局

苏州市环境保护局

二〇〇八年六月四日 印发

太仓市环境保护局文件

太环计〔2008〕146号

关于对苏州剑派实业有限公司增加表面处理
汽车零部件 1.5 万吨项目环境影响报告书的预审意见

苏州市环境保护局：

苏州剑派实业有限公司委托江苏久力咨询有限公司编制的《苏州剑派实业有限公司增加表面处理汽车零部件 1.5 万吨项目环境影响报告书》及苏州市环境工程技术评估中心技术评估意见悉，经我局预审，意见如下：

一、根据建设单位呈报的环境影响报告书评价结论和苏州市环境工程技术评估中心的技术评估意见，我局同意在太仓市双凤镇黄桥村（双凤镇五金机电（电镀）集中作业区）现有公司预留区域内扩建该项目，增加对自有产品表面处理加工，年加工汽车零部件（轮胎螺栓）7000吨（其中滚镀锌5000吨、挂镀锌2000吨）。原申报的年产标准紧固件8000吨（其中氧化6000吨、磷化2000吨）不得建设。



二、该项目的环境保护要求、污染防治措施和排放标准可按报告书要求执行。

三、在项目设计、建设和管理过程中须认真落实环评报告书中提出的各项污染防治措施和建议，按“以新带老”要求，严格执行环保“三同时”制度，重点做好以下工作：

1、扩建项目建成后，全厂共设置滚镀锌生产线 1 条、挂镀锌生产线 1 条、钢材磷化生产线 1 条，项目须严格按报告书所列建设电镀及前处理生产线以及配备相关工艺和镀种，不得超范围、超规模建设。本项目为自有产品配套设置，不得对外承接表面处理加工业务。

2、厂区排水系统按“雨污分流、清污分流、一水多用”原则设计建设，生产车间地坪、管道须采取防腐、防渗措施，防止污染地下水水质；各类生产废水须分类收集、分质处理，同时须配套建设中水回用设施，电镀工段中水回用率不得低于 50%；含铬废水须经单独的处理系统处理达标后排放；含锌废水经单独处理达标后排放；含磷废水须经单独处理后回用，不得排放；综合废水（包括酸碱废水、地面冲洗水等）经配套建设的中水回用系统深度处理后部分回用，中水回用系统浓缩水经处理达标后排放。各类废水经处理达标后接管通过作业区污水厂尾水排口排放。废水排放执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007）表 3、表 4“电镀行业”标准，含铬废水必须在车间或车间处理设施排放口达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）第一类污染物最高允许排放浓度限值要求，严禁重金属废

水稀释或变相稀释排放。项目生活污水接管双凤镇污水处理厂处理，接管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准。

3、加强工艺废气的污染防治工作，酸性废气须采取槽边吸风和碱液喷淋吸收治理后尾气通过15米高排气筒达标排放。项目用热须采用区域集中供热，禁止设置任何燃煤(或重油)设施。废气排放执行国家《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。

4、厂区各固定噪声源须合理布局，并采取相应的消声、降噪措施，确保厂界噪声达标排放。厂界噪声排放执行国家《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-90)II类区标准。

5、按“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实各类固废特别是危险废物(含重金属污泥、废电镀液等)的收集处理处置和综合利用措施，实现固体废物零排放。危险废物厂内暂存须按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的规定，设置防雨淋、防渗漏的固定存放场所。外协处置应加强对运输过程及处置单位的跟踪检查，防止产生二次污染。

四、加强施工期和营运期环境管理，严格落实报告书提出的事故防范措施和应急预案，防止生产过程、化学品储运过程及污染治理设施事故发生。根据各类废水性质设置足够容量的事故排放收集池，并做好尾水监控管理，严禁各类废水事故性排放。

五、项目设置100米卫生防护距离，卫生防护距离内不得新建居民点等环境敏感目标，须加强厂区绿化，选择合适的树种建设厂



界绿化带，以减小该项目对周边环境的影响。

六、按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）的规定合理设置各类排污口（含第一类污染物的排污口须单独设采样口），废水排放口应安装污水流量计、COD在线监测仪并与我局联网；废气排放口按规范要求开设监测孔。危险废物的贮存设施必须按GB15562.2的规定设置警示标志。

七、污染物总量控制要求见污染物指标申请表。

以上意见，请苏州市环境保护局审核。



15-282
309

苏州市环境保护局文件

苏环试[2015]91号

★

关于对苏州剑派实业有限公司 增加表面处理汽车零部件 15000 吨扩建项目 试生产申请的审核意见

苏州剑派实业有限公司：

你单位报来在太仓市双凤镇五金机电（电镀）集中作业区现有公司预留区域内建成增加表面处理汽车零部件 15000 吨（滚镀锌生产线一条、挂镀锌生产线一条、磷化生产线一条）扩建项目申请试生产材料收悉，经研究，提出以下核准意见：

一、同意从 2015 年 6 月 2 日开始进行试生产，试生产期为三个月。

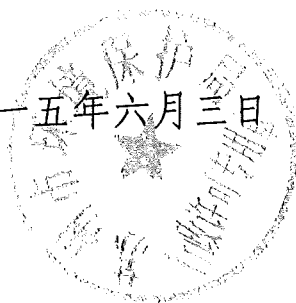
二、试生产过程中必须严格按照我局批准的环境影响报告书的要求，完善环境保护措施，加强企业环境管理，随时监督生产关键环节，做好环境保护设施的运转管理和运行记录，防止污染事故的发生。

三、试生产期间应该委托苏州市环境监测中心开展验收监测，并在规定的试生产期结束之前向我局提交该项目的竣工环境

保护验收申请和项目竣工环境保护验收监测报告。该项目经我局验收合格方可正式投入生产。

四、项目试生产期间的现场环境监督管理由太仓市环保局负责；苏州市环境监察支队负责不定期抽查。

二〇一五年六月三日



主题词:

抄 送：太仓市环保局 苏州市环境监察支队 苏州市环境监测中心 苏州市固体废物管理中心 苏州市环境应急与事故调查中心

抄 报:

苏州市环境保护局

二〇一五年六月三日印发

苏州市环境保护局文件

苏环试[2015]184号

关于对苏州剑派实业有限公司 增加表面处理汽车零部件 15000 吨扩建项目 延期试生产申请的审核意见

苏州剑派实业有限公司：

你单位报来在太仓市双凤镇五金机电（电镀）集中作业区现有公司预留区域内建成增加表面处理汽车零部件 15000 吨（滚镀锌生产线一条、挂镀锌生产线一条、磷化生产线一条）扩建项目申请延期试生产材料收悉，经研究，提出以下核准意见：

一、同意试生产延期至从 2015 年 12 月 1 日。

二、试生产过程中必须严格按照我局批准的环境影响报告书的要求，完善环境保护措施，加强企业环境管理，随时监督生产关键环节，做好环境保护设施的运转管理和运行记录，防止污染事故的发生。

三、试生产期间应该委托苏州市环境监测中心开展验收监测，并在规定的试生产期结束之前向我局提交该项目的竣工环境

保护验收申请和项目竣工环境保护验收监测报告。该项目经我局验收合格方可正式投入生产。建设单位如在本试生产期限内达不到验收要求，应当在试生产期满前 20 个工作日内向我局申请延期试生产。

四、项目试生产期间的现场环境监督管理由太仓市环保局负责；苏州市环境监察支队负责不定期抽查。

二〇一五年九月二十三日



主题词：

抄 送：太仓市环保局 苏州市环境监察支队 苏州市环境监测中心 苏州市固体废物管理中心 苏州市环境应急与事故调查中心

抄 报：

苏州市环境保护局

二〇一五年九月二十九日印发

建设项目排放污染物指标申请表

申请单位(章)		苏州剑派实业有限公司		法人代表	戴少剑	
项目名称		苏州剑派实业有限公司增加表面处理汽车零部件7000吨/年扩建项目		邮政编码	218050	
单位地址		太仓市双凤镇五金机电(电镀)集中作业区		联系人电话	021-59507168	
水 污 染 物	污水排放量(吨/年)	工业废水: 14400		排放去向	工业废水: 集中作业区污水处理厂	
	清下水排放量(吨/年)	480		排放去向	雨水管网	
	污染物名称	工业废水				
		pH	COD	SS	总锌	总铬
	平均排放浓度(mg/l)	6~9	78.0	69.0	0.8	0.3
	平均日排量(公斤/日)	—	3.74	3.3	0.04	0.014
年排放总量(吨/年)	—	1.123	0.994	0.012	0.00432	

说明: 工艺废水处理部分回用后接管排入集中作业区污水处理厂集中处理, 水污染物总量为接管考核量。

大 气 污 染 物	有组织排放废气量 (万 Nm ³ /年)	排气筒数		2	无组织排放废气量 (万 Nm ³ /年)	排放车间数	1	
	污染物名称	氯化氢	硫酸雾	硝酸雾	氯化氢	硫酸雾 (无组织)	氯化氢 (无组织)	硝酸雾 (无组织)
	排放浓度(mg/Nm ³)	10.48	0.625	0.75	2.4	-	-	-
	排放速率(Kg/h)	0.053	0.010	0.0038	0.012	-	-	-
	排放总量(吨/年)	0.252	0.049	0.004	0.058	0.006	0.04	0.001

说明:

固 体 废 物	固体废物名称	一般固废	危险固废					
	产生量(吨/年)	5.0	667.0					
	利用量(吨/年)	5.0	0					
	处置量(吨/年)	0	667.0					
	排放量(吨/年)	0	0					

说明: 危险固废包括: 废水处理站污泥、废滤芯、废活性炭(HW23); 表面处理废物(HW17); 含铬废物(HW21)



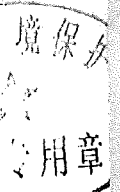
污染物名称	有组织废气			无组织废气				固体废物
	氯化氢	硫酸雾	NO _x	氯化氢	硫酸雾	NO _x	非甲烷总烃	
原有排放总量 (吨/年)	0	0	0	0	0	0	0.4	0
项目新增排放量 (吨/年)	0.31	0.049	0.004	0.006	0.04	0.001	0	0
以新带老消减量 (吨/年)	0	0		0	0	0	0	0
申请排放总量 (吨/年)	0.31	0.049	0.004	0.006	0.04	0.001	0.4	0
排放增减量 (吨/年)	0.31	0.049	0.004	0.006	0.04	0.001	0	0

污染物名称	工业废水					生活污水						
	废水量	COD	SS	总锌	总铬	废水量	COD	SS	NH ₃ -N	磷酸盐	动植物油	LAS
原有排放总量 (吨/年)	0	0	0	0	0	13500	5.4	2.7	0.35	0.05	0.48	0.11
项目新增排放量 (吨/年)	14400	1.123	0.994	0.012	0.00432	0	0	0	0	0	0	0
以新带老消减量 (吨/年)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
申请排放总量 (吨/年)	14400	1.123	0.994	0.012	0.00432	13500	5.4	2.7	0.35	0.05	0.48	0.11
排放增减量 (吨/年)	14400	1.123	0.994	0.012	0.00432	0	0	0	0	0	0	0

区域总量平衡方案:

建设项目大气污染物作为特征因子在太仓市平衡。

生产废水自行处理达标后经集中作业区污水处理厂尾水排口排入盐铁塘，其重金属排放量在双凤镇五金机电（电镀）集中作业区内平衡。工业废水中新增的 COD 排放总量按“减二增一”要求从绿宝化工实业有限公司削减 COD 余量中划拨（原绿宝化工 COD 排放量为 198 吨/年，美孚石油等使用后，剩余 COD 指标 175.714 吨/年），NH₃-N、TP 指标在太仓市沙溪镇岳王污水处理厂削减的指标中平衡（岳王污水处理厂日处理废水 10000 吨，可削减区域 NH₃-N73 吨/年、TP8.2125 吨/年，光明印染、泓涵印染等使用该总量后，剩余 NH₃-N60.966 吨/年、TP6.9805 吨/年）。生活污水污染物排放量在太仓市双凤镇污水处理厂已核定总量中平衡。



排放污染物指标核批

污染物名称	有组织废气			无组织废气				固体废物
	氯化氢	硫酸雾	NO _x	氯化氢	硫酸雾	NO _x	非甲烷总烃	
原有排放总量 (吨/年)	0	0	0	0	0	0	0.4	0
项目新增排放量 (吨/年)	0.31	0.049	0.004	0.006	0.04	0.001	0	0
以新带老削减量 (吨/年)	0	0		0	0	0	0	0
申请排放总量 (吨/年)	0.31	0.049	0.004	0.006	0.04	0.001	0.4	0
排放增减量 (吨/年)	+0.31	+0.049	+0.004	+0.006	+0.04	+0.001	0	0

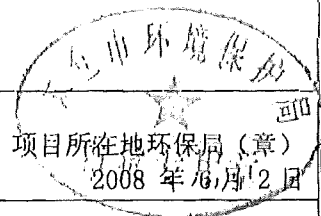
污染物名称	工业废水					生活污水						
	废水量	COD	SS	总锌	总铬	废水量	COD	SS	NH ₃ -N	磷酸盐	动植物油	LAS
原有排放总量 (吨/年)	0	0	0	0	0	13500	5.4	2.7	0.35	0.05	0.48	0.11
项目新增排放量 (吨/年)	14400	1.123	0.994	0.012	0.00432	0	0	0	0	0	0	0
以新带老削减量 (吨/年)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
申请排放总量 (吨/年)	14400	1.123	0.994	0.012	0.00432	13500	5.4	2.7	0.35	0.05	0.48	0.11
排放增减量 (吨/年)	+14400	+1.123	+0.994	+0.012	0.00432	0	0	0	0	0	0	0

区域总量平衡方案:

建设项目大气污染物作为特征因子在太仓市平衡。

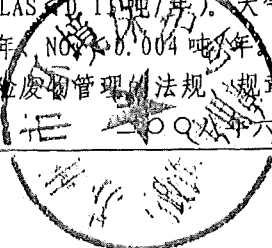
生产废水自行处理达标后经集中作业区污水处理厂尾水排口排入盐铁塘，其重金属排放量在双凤镇五金机电（电镀）集中作业区内平衡。工业废水中新增的 COD 排放总量按“减二增一”要求从绿宝化工实业有限公司削减 COD 余量中划拨（原绿宝化工 COD 排放量为 198 吨/年，美孚石油等使用后，剩余 COD 指标 175.714 吨/年），NH₃-N、TP 指标在太仓市沙溪镇岳王污水处理厂削减的指标中平衡（岳王污水处理厂日处理废水 10000 吨，可削减区域 NH₃-N73 吨/年、TP8.2125 吨/年，光明印染、泓涵印染等使用该总量后，剩余 NH₃-N60.966 吨/年、TP6.9805 吨/年）。生活污水污染物排放量在太仓市双凤镇污水处理厂已核定总量中平衡。

经办人：曹庆峰
 审核人：宋 健
 签发：



上一级环保部门复核意见：

原则同意太仓市环保局提出的区域平衡方案。本增加表面处理汽车零部件 7000 吨扩建项目实施后，苏州剑派实业有限公司污染物排放总量在太仓市区域内平衡。建设单位工业废水中重金属排放量在双凤镇五金机电（电镀）集中作业区已核批总量平衡，新增 COD 排放量按照“减一增一”的要求在已关闭的太仓市绿宝化工实业有限公司削减量中平衡，核定工业废水排入双凤电镀污水处理厂的接管量为：废水量 ≤ 14400 吨/年，COD_{Cr} ≤ 1.123 吨/年，悬浮物 ≤ 0.994 吨/年、总锌 ≤ 0.012 吨/年。生活污水须全部接入双凤镇污水处理厂处理，包含在双凤镇污水处理厂已核批的总量内，验收时按接管量考核（废水量 ≤ 13500 吨/年，COD_{Cr} ≤ 5.4 吨/年、悬浮物 ≤ 2.7 吨/年、氨氮 ≤ 0.35 吨/年、总磷 ≤ 0.05 吨/年、动植物油 ≤ 0.48 吨/年、LAS ≤ 0.11 吨/年）。大气污染物排放量由太仓市环保局控制，核定为：氯化氢 ≤ 0.31 吨/年、硫酸雾 ≤ 0.049 吨/年、NO_x ≤ 0.004 吨/年。固体废物不得排放，危险废物必须委托有资质的单位处置。同时，严格遵守国家有关危险废物管理的法规、规章，办理相应的手续。



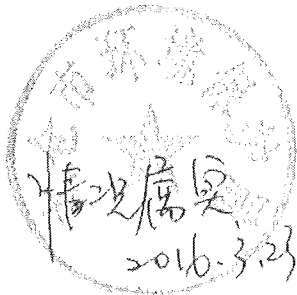
苏州剑派实业有限公司增加表面处理
 汽车零部件 15000 吨扩建项目
 生活污水处理情况说明

市环保局：

根据苏环建【2008】258 号文件要求，苏州剑派实业有限公司增加表面处理汽车零部件 15000 吨扩建项目，生活污水接管双凤镇污水处理厂处理，接管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准。

但项目所在地，太仓市双凤镇五金机电集中作业区的实际情况，污水管网尚未敷设到位，生活污水尚不能接入双凤镇污水处理厂处理，考虑到本项目生活污水较少（厂区只有十多名员工，没有员工居住，主要生活污水为一个卫生间），现阶段与双凤镇环境卫生管理所签订协议，由其用槽车清运，（附：垃圾清运协议），待作业区的污水管网敷设到位后，接入双凤镇污水处理厂处理。

妥否，请批示！



情波 席实
 2016.3.23



苏州剑派实业有限公司
 2016 年 3 月 22 日

垃圾清运协议

协议编号: _____

甲方: 苏州剑派实业有限公司

地址: 太仓市双凤镇

乙方: 太仓市双凤镇环境卫生管理所

为了营造一个整洁、优美的生活、工作环境,根据太政发(2000)11号文件和双政发(2004)16号文件《关于进一步规范和完善环卫收费有关规定的通知》精神及太价复(2005)第63号批文的规定,本着谁受益、谁负担的原则,经双方协商达成如下协议:

- 1、甲方委托乙方对本单位的 生活、工业无害 进行有偿清运、处理;
- 2、甲方将垃圾倒入垃圾收集容器内,放在指定地点;
- 3、甲方每月支付:

(1) 城市环境卫生费:按在册总人数 人计算,3元/人、月,计 元;

(2) 垃圾清运处理费:垃圾桶 只,每 天清运一次, 元/桶、月,计 元;

(3) 生活污水清运每车300元按实计费。

共计:甲方每月共支付给乙方 元,全年(月)合计 元。

4、服务期限: 2016年1月1日 至 2017年12月31日;

5、付款方式及时间: 每年结清一次。

6、本协议一式二份,双方各执一份,签章后生效,

未尽事宜,双方协商解决。

甲方: 苏州剑派实业有限公司

乙方: 太仓市双凤镇环境卫生管理所

代表:

代表:

电话:

电话: 53431647

日期: 2016年3月15日

13809055346

13306229401

废弃物处理合同

委托方：苏州剑派实业有限公司 (以下简称甲方)

受托方：吴江市太湖工业废弃物处理有限公司 (以下简称乙方)

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国合同法》等相应法律法规，在符合环保部门具体规定的方针前提下，为创造更好的发展氛围，保护环境，甲乙双方本着互惠互利的原则，就废弃物的委托处理事宜进行认真的磋商，达成如下协议

一、甲方委托乙方处理在生产经营中产生的危险废弃物 (以下简称“废弃物”)。

协议期 (自 2016 年 12 月 12 日至 2017 年 12 月 11 日)，合同到期后双方协商一致可以续签。

二、甲方在生产经营中产生的危险废弃物 HW13 有机树脂类废物 HW49 (废活性炭) 类型，符合乙方危险废物经营许可证项目内。

序号	危废名称	危废俗称	危废代号	危废量(吨)	处理方式	处理价格
1	有机树脂类废物	有机树脂	HW13 (900-015-13)	1.9	焚烧	包年 25000 元 (开 17% 的 增值税发 票)
2	其他废物	废活性炭	HW49 (900-039-49)	1	焚烧	

三、开票和付款周期，签订合同后开票，甲方收到发票后 30 日内付款

四、甲方在移交危险废弃物前应向乙方告知废弃物的主要成份并提前 7 个工作日通知乙方，以便乙方及时安排运输及接纳准备。甲方在向乙方移交废弃物时，应就所涉及危险废弃物向环境主管部门办理相应审批手续，若因甲方原因致使废弃物无法运输处理的，由此造成的损失由甲方承担。

五、安全事项：甲方应对移交的废弃物按环保要求进行包装，包装要安全可靠，不得有渗漏、飘散现象，若因甲方原因致使废弃物运输中发生渗漏、飘散，并由此造成任何第三方索赔及其它法律责任的，则该等责任由甲方自行承担。在甲方厂区内，甲方应负责危险废弃物的装卸工作，危险废弃物自移交乙方后，乙方严格遵守相关法律法规进行安全环保处置。

六、结算方式：转账或者现金。

七、争议之解决方式：本合同在履行中发生争议，双方应协商解决，协商不成时，任何一方均可向乙方所在地具有相应级别管辖权的人民法院起诉。



八、本合同未尽事宜，可按《中华人民共和国合同法》之有关规定，经合同双方共同协商作出补充规定，补充规定与本合同具有同等法律效力。

九、本协议一式二份，甲乙双方各执一份，具有同等法律效力。合同经双方签字盖章后生效。

十、本协议地址为各方履行本合同过程中的收发文件地址，任何一方地址有改变的，应及时书面通知对方，否则，一方向另一方合同中约定地址传递文件后五个工作日后即视为送达。(以下无正文)

甲方：苏州剑派实业有限公司

地址：

代理人：

电话：

传真：

日期：2016年12月12日



乙方：吴江市太湖工业废弃物处理有限公司

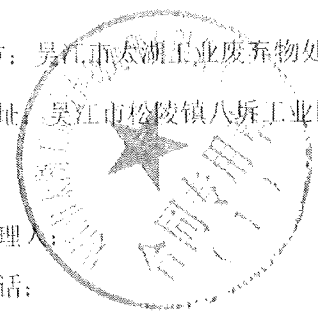
地址：吴江市松陵镇八坼工业区长青路338号

代理人：

电话：

传真：

日期：2016年12月12日



危险废物经营许可证

(副本)

201511011232 江苏网与稼稼使用
编号 JS0509001250-12
名称 吴江市太湖工业废弃物处理有限公司
法定代表人 吴新海
注册地址 吴江市松陵镇八坼工业区经一路 88 号
经营设施地址 同上

核准经营 焚烧处置医药废物 (HW02)、废药物、药品 (HW03)、农药废物 (HW04)、木材防腐剂废物 (HW05)、有机溶剂废物 (HW06)、废矿物油 (HW08)、废乳化液 (HW09)、精(蒸)馏残液 (HW11)、染料、涂料废物 (HW12)、有机树脂类废物 (HW13)、废相纸废片 (HW16)、无机氟化物废物 (HW33)、废有机酸 (HW34)、废碱 (HW35)、有机磷化合物废物 (HW37)、有机氟化物废物 (HW38)、含酚废物 (HW39)、含醚废物 (HW40)、含卤化有机溶剂 (HW41)、有机溶剂废物 (HW42)、含有机卤化物废物 (HW45)、废活性炭、废包装容器 (小于 20L) (HW49) 合计 9780 吨/年#

有效期限 自 2015 年 11 月 至 2016 年 12 月

说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营许可证的必备文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力，正本存放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外，任何单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的，应当在工商变更登记之日起 15 个工作日内，向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式，增加危险废物类别、新、改、扩建原有危险废物经营设施、经营危险废物超过批准经营范围 20% 以上的，危险废物经营单位应当重新申领危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满，危险废物经营单位应当在危险废物经营许可证有效期满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的，应当及时将设施、场所采取污染防治措施，并对未处置的废物作出妥善处置，并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物，必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。

发证机关：江苏省环境保护厅

发证日期：2015 年 11 月 3 日

初次发证日期 2007 年 3 月 16 日

江苏网与稼稼使用

江苏网与稼稼使用

企业法人营业执照

(副本) 编号: 3205040002013050600418

(1/1)

注册号 32050400043014

名称 吴江市太湖工业废弃物处理有限公司

住所 吴江区松陵镇八浜工业区区长霞路300号

法定代表人姓名 吴新海

注册资本 5000万元人民币

实缴资本 5000万元人民币

公司类型 有限公司(自然人投资或控股)

经营范围 许可经营项目: 危险废物运输(危险废物2类1项, 危险废物3类, 危险废物4类1项, 危险废物4类2项, 危险废物4类3项, 危险废物5类1项, 危险废物5类2项, 危险废物5类3项, 危险废物5类4项)
一般经营项目: 焚烧处理工业废弃物(固体、液体), 处理生活垃圾及混合料; 厨余垃圾、餐厨垃圾、污泥、纸屑及生产固废、金属圈、废碎物污染环境; 纸屑及生产固废、电子元器件等部件。

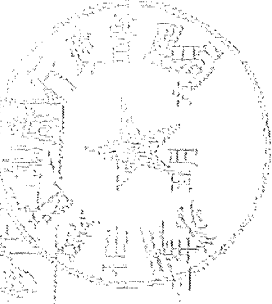
须知

1. 企业法人营业执照是企业合法经营资格的凭证。
2. 企业法人营业执照分为正本和副本, 正本和副本具有同等法律效力。
3. 企业法人营业执照遗失或损毁, 应向发证机关申请补领或换领。
4. 企业法人营业执照不得伪造、涂改、出租、出借、转让。
5. 企业法人营业执照, 应当自公司登记机关颁发之日起, 按照《公司法》第八十九条的规定, 妥善保管。
6. 每年三月一日起至六月三十日止, 应当参加年检。
7. 企业法人营业执照遗失或损毁, 不得私自涂改或伪造。
8. 企业法人营业执照, 应当向发证机关申请补领或换领。
9. 企业法人营业执照遗失或损毁, 应当向发证机关申请补领或换领。

年度检验情况

已参加				
2012年度				
年检				

仅供
不得另作他用



成立日期 2008年7月21日
营业期限 自2008年07月21日至2028年05月03日

危险废弃物合同

甲方：苏州剑派实业有限公司 (以下简称甲方)

乙方：江苏美亚环保实业有限公司 (以下简称乙方)

为了保护人类健康、自然资源和生态环境，达到可持续发展的目的，乙方受甲方的委托，就甲方工厂产生的废料处理事宜，双方本着公平合理的原则，进行了认真和诚恳的磋商，达成如下协议。

一、乙方在协议期间，应向甲方提供合法有效的营业执照复印件，江苏省危险废弃物经营许可证复印件。

二、合约标的物为 表面处理污泥 (HW17) (代码 336-064-17)，重量：20 吨；(代码 336-052-17)，重量：80 吨，有害物质成分： 。

三、甲、乙双方之义务：

- 1、甲、乙双方协作到相关环保局办理危险废弃物交换转移审批手续。
- 2、甲方的污泥由甲、乙双方清点过磅，签字确认，办理出厂手续，乙方运输过程中造成任何污染均由乙方承担全部责任。
- 3、乙方在为甲方清运废弃物期间，保持良好的职业品德，做到遵守甲方规定，不得私自离开固定的场所。违反甲方规定者，依甲方工厂规定处理。清运过程因乙方操作不当或未尽应有之监督责任造成之工安问题，由乙方全权负责。
- 4、乙方在合同期内，乙方负责清运甲方表面处理污泥时，甲方叉车协助乙方装车。
- 5、乙方在清运期间，甲方不得将其它危险废弃物夹入合同标的物中再交乙方处置，否则造成一切直接或间接后果均由甲方承担，与乙方无关。

合同章

6、甲方确保乙方对本公司生产产生之污泥(合同内)100%回收处理,在本合同有效期内,甲方不得与第三方签订同类合同或合作同类业务,否则导致乙方达不到合同约定数量的,仍按合同约定数量及单价结算。乙方接到甲方的通知清理废弃物时,在一周内及时清运出甲方所产生之废弃物,保证不影响甲方的生产,不得影响甲方的厂容和工作。

7、乙方在储运过程中应做到无跑、溢、冒、滴等情况发生。

四、违约责任:

1、若乙方出现违法回收或未获环保有关部门的特准经营,甲方不承担任何责任均由乙方承担。

2、若乙方把甲方公司的以上废料用于其它非法途径,所引起的一切后果由乙方负责,与甲方无关。

五、价格: 见附件元/吨,甲方有偿委托乙方处置价格,即甲方需向乙方交纳污泥的处置处理费用,乙方开具发票 15 日内支付。

六、乙方指定 环安部余道贵负责协助甲方办理危险废弃物的转移审批及清运装车数据确认,联系电话: 0512-57680991-8019、15250280599; 吴晓关 负责清运废弃物,联系电话: 0512-57680991-8010、15250280966,若有变动以乙方出具书面通知为准。非乙方指定人员,甲方如果给予清运合同内废弃物,所产生之责任由甲方承担。

七、本合同若有未尽事项,双方应秉持诚心,共同协商之。

若因本合同有所争执,双方未能取得共识,需以法律途径解决时,概以甲方所在地之地方法院为第一管辖法院。

八、如果甲方生产工艺发生改变导致污泥金属含量发生变化时,甲乙双方

另行协商处置费用

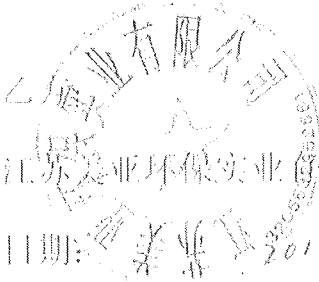
五、本合同期限自 2017 年 03 月 01 日至 2017 年 12 月 31 日。

六、本合同一式三份，合同双方各执一份，另一份送环保局。

甲方：
苏州美亚环保实业有限公司
日期：2017.3.1



乙方：
江苏美亚环保实业有限公司
日期：2017.3.1



限
公
司

江苏美亚环保实业有限公司

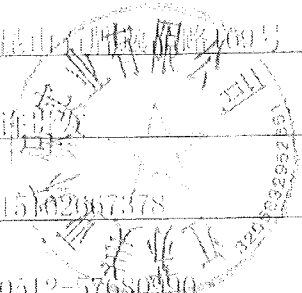
Jiangsu meiya Environmental protection Industry CO.,LTD.

报 价 单

日期: 2017-03-06

客户名称: 苏州润派实业有限公司		报价单位: 江苏美亚环保实业有限公司		
地址:		地址: 昆山市阳澄湖中路109号		
联系人:		联系人: 许雷		
电 话:		电 话: 15102067378		
传真(邮箱):		传 真: 0512-57680300		
序号	品名	单位	单价(元)人民币	备注
1	表面处理污泥	RMB	2500元/吨	产废单位付给处置单位

备注: 1、以上报价含运费。
 2、以上报价含包装物。
 3、以上报价含17%增值税。



互惠互利、合作愉快，谢谢！

危险废物经营许可证

(副本)

编号 JSSZ058300D036

名称 江苏美亚环保实业有限公司

法定代表人 熊梅娟

注册地址 昆山市巴城镇石牌逸品路 169 号

经营设施地址 昆山市巴城镇石牌逸品路 169 号

核准经营 处置、利用废电路板及边角料 (HW49)
2500 吨、~~处理~~处理表面处理污泥(HW17)
11350 吨、含铜污泥 (HW22) 12500 吨、
含锡污泥 (HW17) 150 吨、含镍污泥
(HW46) 1000 吨#

说明

1. 危险废物的经营许可证由发证单位取得危险废物的经营许可证文件。
2. 危险废物的经营许可证正本和副本具有同等法律效力,正本应放在经营场所的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除变更和关闭外,任何其他单位和个人不得复制、改做或者借销。
4. 危险废物的经营许可证变更法定代表人和住所的,应当自变更经营许可证之日起 15 个工作日内,向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式,增加危险废物类别,新建、改建原有危险废物经营设施,经营危险废物种类超过批准经营范围 20% 以上的,危险废物经营许可证应当重新申领危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满,危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的,应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营许可证从发证之日起满 5 年未发生经营活动的,应当对经营设施、场所进行安全评估和隐患排查,并向原发证机关报告(危险废物的转移联单、转移危险废物联单转移联单)。

发证机关: 苏州市环保局

发证日期: 2016 年 12 月 26 日

初次发证日期 2016 年 12 月 26 日

有效期限 自 2016 年 12 月 26 日 至 2017 年 6 月 30 日

苏州剑派实业有限公司增加表面处理汽车
零部件 15000 吨扩建项目
变动情况分析

建设单位：苏州剑派实业有限公司

二〇一六年十月

目 录

1 前言.....	1
2 工程建设内容及变更情况.....	1
2.1 原环评工程内容基本情况.....	1
2.1.1 基本信息.....	1
2.1.2 工艺流程情况.....	3
2.1.3 工艺过程产污环节汇总.....	11
2.1.4 原三废产排情况.....	13
2.2 变更内容.....	17
2.2.1 主要变更内容.....	17
2.2.2 排放量对比.....	32
3 与《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》对比.....	33
4 环保措施变更对比.....	37
5 结论.....	40
附图.....	41

1 前言

苏州剑派实业有限公司是上海迦南汽车零部件制造有限公司在江苏太仓的分公司，江苏省苏州市总公司（老厂区）位于太仓市新湖镇建国路2号，新厂区（本次变动影响分析项目）位于江苏省苏州市太仓市双凤镇，公司主要经营：生产、加工、销售标准紧固件、轮胎螺栓。2008年6月公司在太仓市双凤镇五金机电（电镀）集中作业区现有公司预留区域内建设15000吨表面处理汽车零部件项目（其中滚镀镀锌线5000吨、挂镀镀锌线2000吨、钢材磷化生产线15000吨），原环评中申报的年产标准紧固件8000吨（其中氧化生产线6000吨、磷化生产线2000吨）未批准建设，故厂区内共有3条生产线（滚镀锌生产线1条、挂镀线生产线1条、钢材磷化生产线1条），原环评中关于氧化生产线和磷化生产线的工艺流程、生产装置、用排水情况及废气产生情况等在本次变动影响分析中不予以说明，本次编写的变动影响分析范围仅为滚镀锌生产线、挂镀线生产线、钢材磷化生产线变动内容。公司东侧为太仓市汇湖电镀有限公司，南侧为太仓市新锦表面处理有限公司，西侧为严林化工、吴塘河，北侧为凤杨路，隔凤杨路为兴凤锻造及五金厂。

2008年6月4日，苏州市环境保护局对本项目即《苏州剑派实业有限公司增加表面处理汽车零部件15000吨扩建项目环境影响报告书》进行了批复（批准文号：苏环建[2008]258号文）。自批复后，工程开始建设，并于2015年6月3日取得苏州市环保局试生产申请的审核意见（苏环试[2015]91号）。但工程建设过程中，由于生产、安全等客观因素影响，实际建设内容较环评内容有一定的变化，如厂区平面布置图、电镀车间排气筒设置数量等均有变化，根据《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办【2015】256号文）要求，分析项目是否存在重大变更，特编制此补充说明供环保主管部门审查。

2 工程建设内容及变更情况

2.1 原环评工程内容基本情况

2.1.1 基本信息

项目名称：苏州剑派实业有限公司增加表面处理汽车零部件15000吨扩建项目

建设地点：太仓市双凤镇五金机电（电镀）集中作业区（太仓市双凤镇凤杨路 23 号）

投资主体：苏州剑派实业有限公司

项目性质：扩建

投资总额：项目总投资为 15000 万元，其中环保投资 500 万，占总投资的 3.3%

工作制度：年生产 4800 小时、300 天，两班制，不新增职工人数，现有职工中抽调

占地面积：扩建项目不新征土地，利用厂内预留土地，占地面积 15000m²，依托现有绿化面积，无新增绿化面积。

表 2.1-1 原环评产品方案

工程名称（车间、生产装置）	产品名称	产品规格	设计能力(t/a)	运行时数（h）
电镀车间—滚镀锌	轮胎螺栓	镀层厚度（毫米/件）1~5um	5000	4800
电镀车间—挂镀锌			2000	
钢材磷化生产线	坯料	/	15000	

注：本项目仅对现有项目（老厂区）生产所需坯料进行磷化处理即钢材磷化生产线，以及对现有项目（老厂区）生产的汽车零部件进行表面处理加工即滚镀锌线和挂镀锌线。

表 2.1-2 原环评中项目建设内容

工程类别	建设名称	建设内容	备注
主体工程	滚镀锌线一条	建设一条滚镀锌线，生产镀锌件 5000t	对现有项目（老厂区）生产的汽车零部件进行表面处理加工
	挂镀锌线一条	建设一条挂镀锌线，生产镀锌件 2000t	
	钢材磷化生产线一条	建设一条钢材磷化生产线，生产汽车零部件 15000t	
贮运工程	化学品仓库*	化学品仓库 200m ² ，用于存放原辅材料中的脱脂剂、硼酸、盐酸、硫酸 98%、硝酸 68%、锌锭、氯化锌、氯化钾、三氯化铬、硼酸三钠、表调剂、磷化剂、光亮剂、氧化液等	乙类
	半成品预留场地	半成品预留场地 140 m ² ，用于储存生产过程中的半成品	每座车间均配备相应的半成品预留场地
	成品堆放区	成品库 100m ² ，用于储存成品	每座车间均配备相应的成品预留场地
	材料堆放区	材料仓库 100m ² ，储存一些辅助材料	每座车间均配备相应的材料预留场地

公用工程	给水	24210m ³ /a	来自集中作业区给水管网
	纯水装置	150t/d	-
	蒸汽	50t/d	依托区域集中供热
	用电负荷	500 万 kVA	来自市政电网
环保工程	废气收集及碱液喷淋装置	5000m ³ /h	2 套
	电镀废水处理设施	含锌废水 12m ³ /d	新建
		含铬废水 15m ³ /d	新建
	酸碱废水处理	酸碱废水 107m ³ /d	新建
	含磷废水处理	含磷废水 74.5m ³ /d	新建
	污水管网、雨水管网	-	-
	规范化排污口	规范化设置	依托现有
	噪声防治	减振、建筑物隔声等	确保厂界达标
	固体废物	固废堆场 20m ²	每座车间均配备相应的固废堆场
风险防范*	事故池容积：200m ³ 雨水收集池容积：100 m ³	收集事故废水	

注：表格中未描述涉及氧化线、磷化线建设内容，因氧化线及磷化线未通过审批，实际未建设。*注：原环评中化学品仓库和风险防范措施（事故池容积和雨水收集池）未在公辅工程一览表中列出，该部分建设内容从环评报告中获取。

2.1.2 工艺流程情况

项目主要包括三条生产线，一条滚镀锌生产线、一条挂镀锌生产线、一条钢材磷化生产线。具体工艺流程如下：

2.1.2.1 滚镀锌生产工艺流程

一、上料

滚镀是将镀件和镀液装入滚桶中，通过转动滚桶使镀件和镀液充分接触来实现电镀。

二、阳极电解

采用电解除油的方式去除镀件表面油污，电解液温度为 50~60℃ 之间，电解溶液组份为氢氧化钠 40~60g/l、碳酸钠 15~50g/l、磷酸三钠 15~30g/l，电解槽加热采用蒸汽间接加热保温，电解槽 1 个月清槽 1 次，本工序有废液产生。

三、热水洗、清洗

将除油后的镀件内外残留的除油液清洗，先用热水洗，温度在 50℃ 左右，后用自来水再清洗一遍。热水采用蒸汽加热，清洗水重复使用，定期向后续的清洗槽内补充自来水，清洗后的水补充热水槽。本工序有废水产生。

四、酸洗

除油后，镀件表面还存在氧化膜，需要用 30%的盐酸活化，同时清洗去金属上的氧化油垢、锈斑和氧化膜等。将清洗后的镀件浸入酸洗槽中进行清洗，为了防止酸雾产生，在酸液中加入少量的酸性抑制剂 2~3ml/L，清洗过程有 HCL 废气产生。盐酸平均每 7 天更换一次，本工序有 HCL 废气和废液产生。

五、清洗

用回用水将镀件上残留的杂质和酸液清洗干净，再以喷淋水补充漂洗水，清洗水定期排放，本工序有废水产生。

六、阴、阳极电解除油

碱性镀锌溶液除油能力差，电镀前应加强处理，化学除油方式并不能彻底除油，因此需采用电解除油的方式进一步除油。电解除油分阴极电解除油、阳极电解除油和换向阴阳极电解除油三种。阴极电解除油效果好，但会产生大量的氢渗入镀件基体而产生脆性（氰脆），也会使一些杂质沉积在镀件上，因而影响镀层的结合力，而阳极电解除油对设备有腐蚀性，为了弥补单极电解除油的不足，本工序采用阴-阳极联合除油方式对镀件进行彻底除油。

先在阴极电解除油槽内除油 5~10 分钟，温度在 50~60℃之间，电解溶液组份为氢氧化钠 40~60g/l、碳酸钠 15~50g/l、磷酸三钠 15~30g/l、硅酸钠 3~5g/l，再在阳极电解除油槽除油 1~2 分钟，温度在 50~60℃之间，电解溶液组份同阴极电解溶液组份相同。阴阳电解槽内的电解液定期排放，本工序有废电解液产生。

七、三级清洗

用回用水将电解除油的镀件上残留的电解液杂质清洗干净，采用三级逆流方式漂洗，以喷淋水补充漂洗水。在清洗的后一级补充新鲜水，前一级所需要的清洗水来自后一级，由第一级排水，此过程有水洗废水产生。

八、弱酸洗

经清洗后，再用 2%的盐酸清洗，去除金属上残留的氧化油垢、锈斑和氧化膜等。将清洗后的镀件浸入酸洗槽中进行清洗，为了防止酸雾产生，在酸液中加入少量酸性抑制剂 2~3ml/L，清洗过程有 HCL 废气产生。盐酸平均每 7 天更换一次，本工序有 HCL 废气产生和废液产生。

九、三级清洗

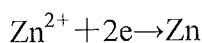
用回用水将经过弱酸洗的镀件上残留的盐酸清洗干净，采用三级逆流方式漂

洗，以喷淋水补充漂洗水。在清洗的后一级补充新鲜水，前一级所需要的清洗水来自后一级，由第一级排水，此过程有水洗废水产生。

十、镀锌

滚镀采用的镀锌方式为氯化物镀锌，镀锌溶液的主要成分为氯化锌 60~70g/l，氯化钾 180~220g/l，硼酸 25~35mg/l，Sc2-87 型号的光亮剂 4-6g/L，氯化锌是提供锌离子的主盐，氯化钾是支持电解质，起导电和活化剂阳极作用，硼酸是 pH 值的缓冲剂，能提高镀液电流密度上限，并能改善镀锌层的光亮度，而光亮剂能使镀层结晶致密而且光亮。

在氯化物镀锌溶液中，在阴极区域的电场的作用下，锌离子得到电子在阴极上还原析出：



滚镀镀锌生产线设计 2 个槽体 10 个工位，镀液温度控制在 30~40℃ 之间，每次镀 60~90 分钟。光亮剂的分解产物长期在镀液中不断积累，对镀层会产生不良影响，需要对镀液进行处理，镀锌槽旁配备有过滤机每隔 3 天对槽液过滤，活性炭滤芯每月更换一次，过滤后的镀液回用，定期检查镀液成分，添加镀锌物料。过滤后产生的废活性炭滤芯作为危废处置，本工序有固废产生。

十一、回收一、二

镀锌后的镀件表面附带大量镀液，通过清洗可洗去附在表面的镀液，定期回收镀液回流至电镀槽中重新利用，通过回收槽对残液进行回收。此工段无废水产生。

十二、二级清洗

用自来水将电镀后的镀件上残留的杂质清洗干净，采用二级逆流方式漂洗，以喷淋水补充漂洗水。在清洗的后一级补充新鲜水，前一级所需要的清洗方式来自后一级，由第一级排水，此过程中有水洗废水产生。

十三、出光

将水洗后的镀件浸入含硝酸 0.5% 的出光槽进行出光处理。出光槽平均每两个月更换一次，更换的废液作为危废处理，本工序有废液、硝酸雾产生。

十四、二级清洗

用自来水将出光后的镀件上残留的硝酸残液清洗干净，采用二级逆流方式漂洗，以喷淋水补充漂洗水。此过程有清洗废水产生。

十五、驱氢

将镀件清洗后，为防止螺纹紧固件发生清脆，紧固件经滚镀清洗后在驱氢炉中保持 180~200℃烘烤驱氢。驱氢炉加热采用电加热方式，该工序没有污染物产生。

十六、钝化

由于锌的性质活泼，在酸碱和大气中都易腐蚀，而且镀锌层外表面不美观，为了克服镀锌层的这两个缺点，镀件经镀锌后必须经过铬酸盐处理，形成锌的铬酸盐转化膜层，这种用铬酸盐进行后处理的方法，称为“钝化”，而形成的铬酸盐转化膜，则叫钝化膜。

按其装饰性和抗蚀性要求，可将镀锌镀件钝化成白色、蓝白色、绿色、蓝绿色、军绿色和黑色。根据产品要求，将镀锌后的镀件进行白钝化、蓝白钝化、黑钝化或五彩钝化，不同的钝化方式使用的钝化剂不同。钝化剂所使用的配料主要为硝酸 40ml/L，硫酸 10ml/L，氢氟酸 2ml/L，三氯化铬 6~10g/l 等。钝化槽定期检查镀液成分，添加钝化液物料。钝化液约半年更换一次，更换的废液作为固废处置，本工序有废液、

十七、回收二

钝化后的镀件表面附带大量钝化液，通过清洗可洗去附在表面的钝化液，定期回收钝化液回流至钝化槽中重新利用。

十八、清洗、热水洗

用纯水将镀件上残留钝化液清洗干净，采用三级逆流方式漂洗后，在浸入热水。在热水洗槽内补充新鲜纯水，前一级所需要的清洗水来自后一级，由第一级排水。热水用蒸汽间接加热。此工段有水洗废水产生。

十九、干燥

将水洗后的镀件用风机吹干，此过程有少量的蒸汽产生。

二十、下挂

将干燥后的镀件从挂具上取下，存于仓库。

二十一、退镀

在生产过程中不符合标准要求的镀件需退镀处理，退镀件占总镀件的 1~2%，退镀液为预处理的盐酸溶液，退镀温度为常温，直到退尽为止。滚镀镀锌工艺流程图详见图 2.1-1。

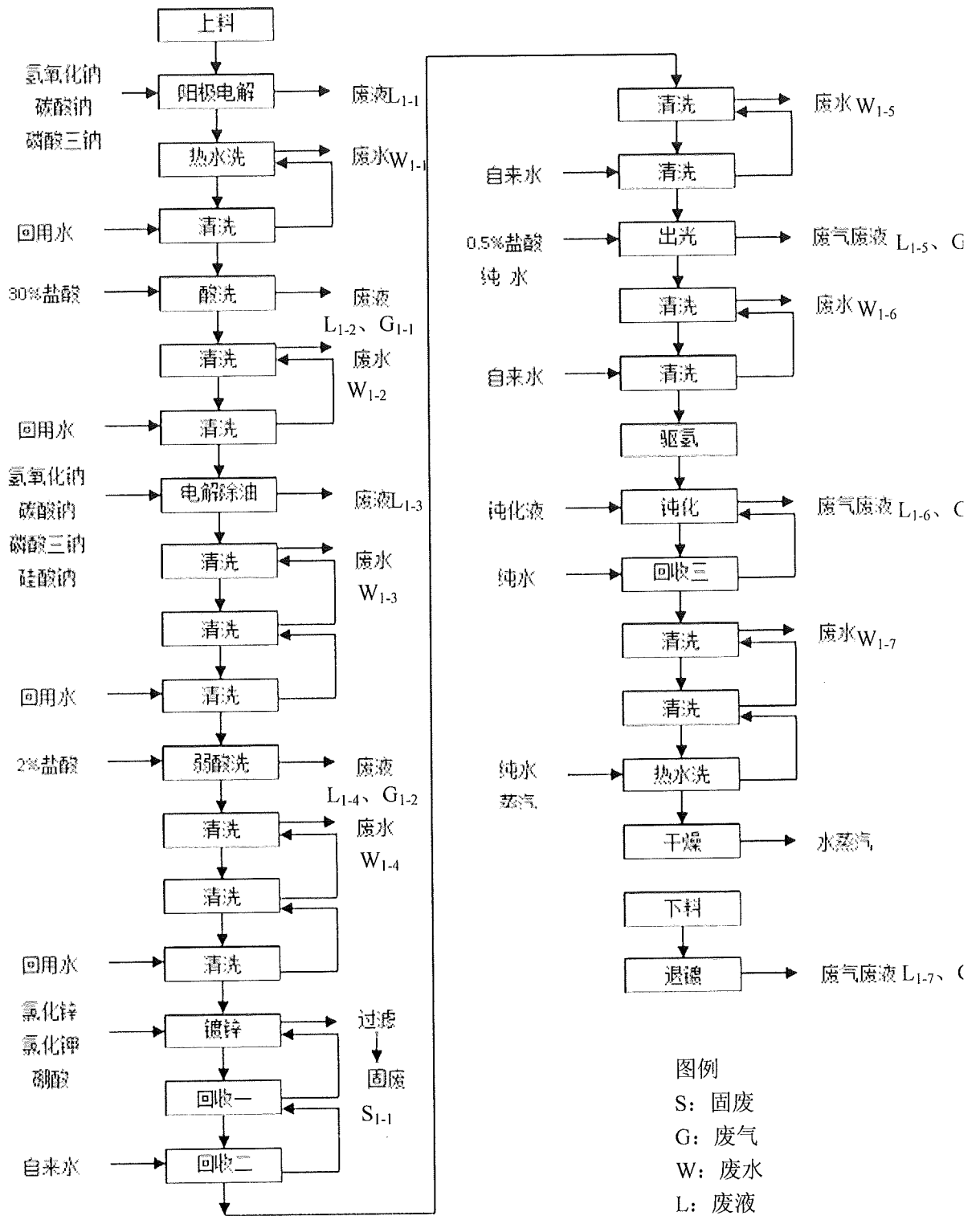


图 2.1-1 滚镀镀锌工艺流程图

2.1.2.2 挂镀镀锌生产工艺流程

厂区内挂镀镀锌流程和滚镀镀锌前处理及后处理工艺基本相同，上料、镀锌和干燥工序不同，增加浸碱工序。下面只对挂镀镀锌工艺与滚镀镀锌工艺不同之处进行叙述，相同之处参考滚镀镀锌工艺。

一、上挂

将镀件装夹在挂具上，挂具挂勾在阴极移动扣上，通过龙门吊车的移动，在不同的槽中作业。

二、浸碱

为防止酸洗后镀件表面上的酸液带入镀锌槽污染镀液，同时为提高镀件的导电效果，在镀锌前需将镀件浸碱。

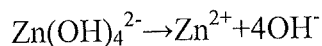
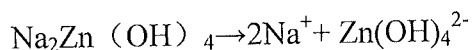
将镀件浸入到 80~100g/l 氢氧化钠溶液中，槽温为常温，定期检查碱液 PH，补充氢氧化钠和纯水。碱液定期排放，本工序有废碱液产生。

三、镀锌

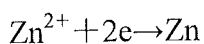
电镀锌的镀液种类很多，大体可分为氰化镀锌、碱性锌酸盐镀锌、氯化物镀锌、硫酸盐镀锌和焦磷酸镀锌等。挂镀镀锌采用的镀锌方式为碱性锌酸盐镀锌，该镀锌液为碱性无氰镀锌液。

将清洗两次后的镀件浸入镀锌槽里，镀锌溶液的主要成分为氧化锌 10~20g/L、氢氧化钠 100~120g/L、添加剂 3~5ml/L，氧化锌是提供锌离子的主盐，氢氧化钠作为锌离子的络合剂，还能起到导电和活化阳极的作用，添加剂能使镀层结晶细致，增强均镀能力和光亮度。

在镀锌液中，锌与氢氧化钠形成络合物 $\text{Na}_2\text{Zn}(\text{OH})_4$ ，在阴极上，辛酸钠分两步离解出锌离子：



离解后的锌离子，得到电子，还原析出金属锌而沉积；



镀锌生产线镀液温度控制在 15~40℃ 之间。

有机添加剂分解产物长期在镀液中不断积累，对镀层会产生不良影响，因此需要对镀液进行处理，镀锌槽旁配有过滤机每隔 3 天对槽液进行过滤，活性炭滤芯每月更换一次，过滤后的镀液回用，定期检查镀液成分，添加镀锌物料，使氢

氧化钠和锌保持一定的比例，一般挂镀应控制氢氧化钠：锌（质量比）=10：1。过滤后产生废活性炭滤芯。废活性炭滤芯作为危险固废处置，本过程有固废产生。挂镀锌工艺流程详见图 2.1-2。

2.1.2.3 钢材磷化生产工艺流程

一、剥壳、酸洗

原料坯料表面有凹凸以及氧化膜，用剥壳机将附着在坯料表面的氧化膜剥离，并在酸洗槽中用 30%的盐酸进行酸洗，酸洗液采用定期补充循环使用的方式，定期排放，大约 1 个月更换一次，此过程会产生酸性废水进一步去除坯料表面的氧化膜及油污。本工序有废渣以及废气产生。

二、二级水洗

用回用水将酸洗后的坯料上残留的盐酸残液清洗干净，此过程有清洗废水产生。

三、磷化

磷化是钢铁表面形成均匀致密的硫酸盐保护膜，以便防锈和润滑，为后续冷加工做好准备，磷化液浓度为 10%，磷化液循环使用。

四、扎尖

将磷化后的坯料经扎尖机将坯料扎尖，是后续改拔加工的准备工序，此过程有氧化铁皮产生。

五、改拔

改拔是指经过扎尖的坯料在不同规格的倒立式拉丝机将扎尖的坯料拉丝，形成更细的钢丝，为后续冷镦及机械加工准备，此过程有氧化铁皮产生。

六、入库

经改拔的坯料已经为成品料，成品料入库以备后续加工，本工序无污染物产生。

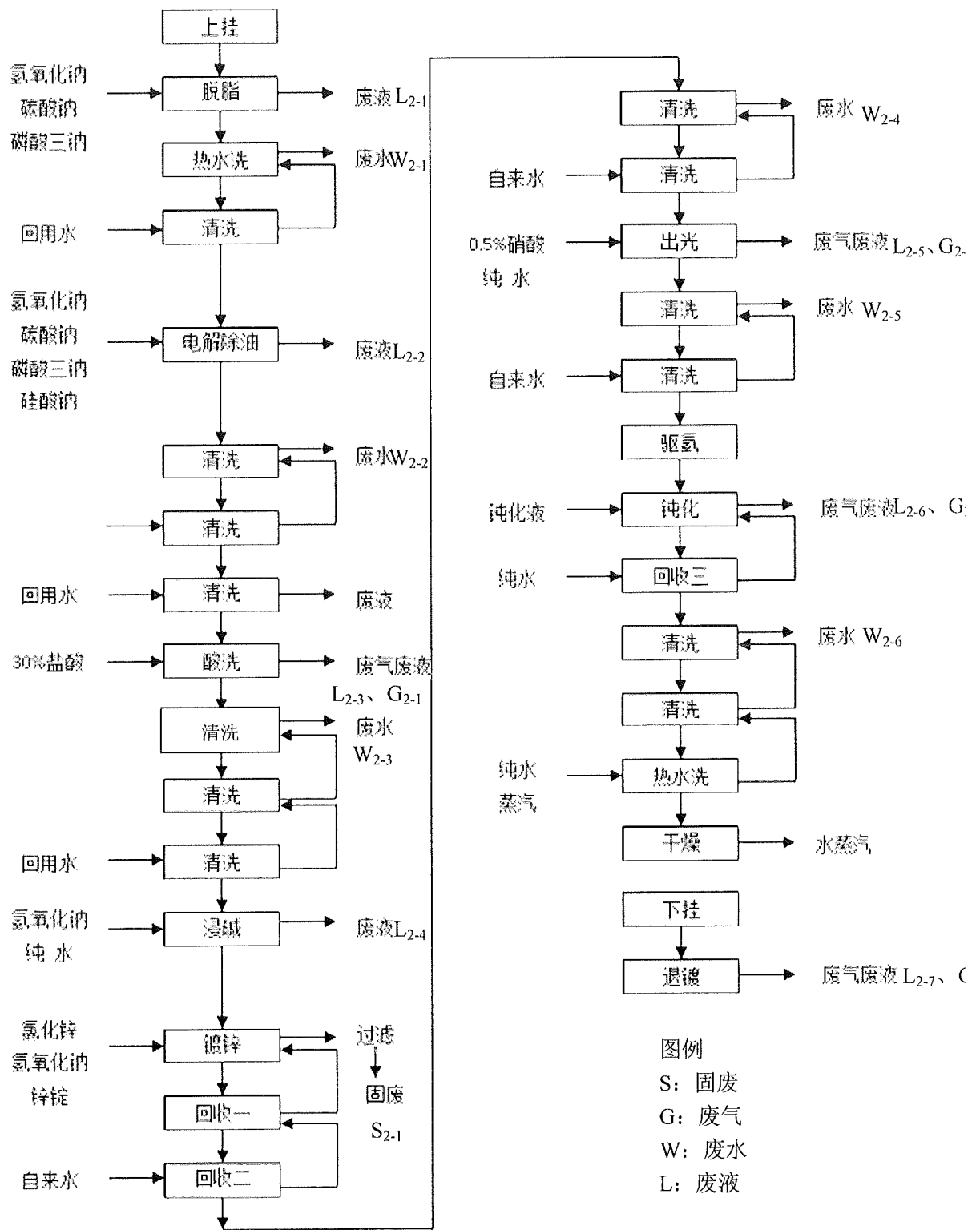
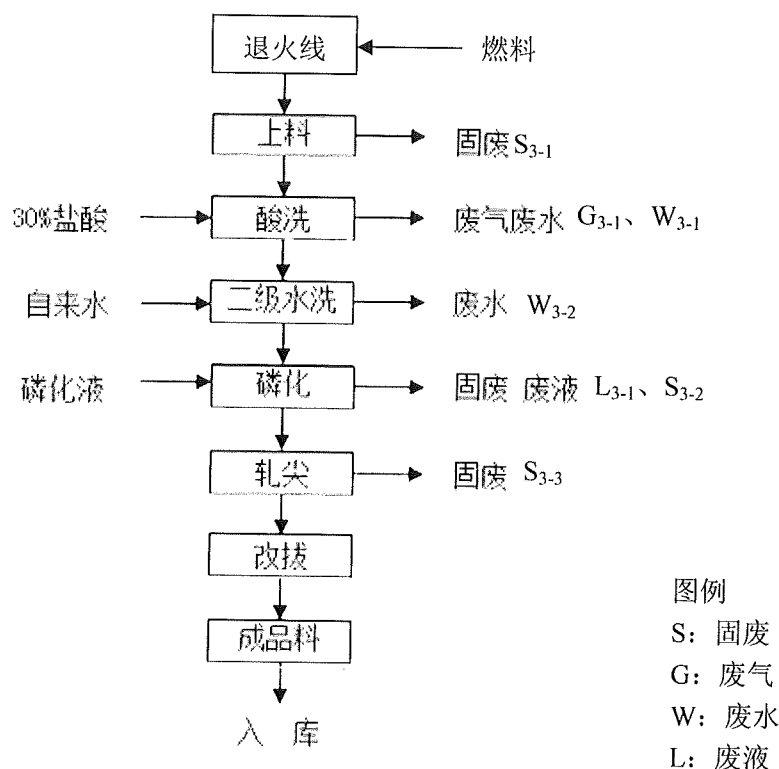


图 2.1-2 挂镀锌工艺流程图



注：原环评中设备清单中已列出退火炉，但未交待燃料类型

图 2.1-3 钢材磷化生产工艺流程图

2.1.3 工艺过程产污环节汇总

表 2.1-3 原环评工艺过程产污环节汇总表

编号	名称	产生车间	产生工艺区	备注
固废	S ₁₋₁	废活性炭滤芯	滚镀镀锌 镀锌工艺、过滤过程	委托资质单位进行处置
	S ₂₋₁	废活性炭滤芯	挂镀镀锌 镀锌工艺、过滤过程	
	S ₃₋₁	废渣	钢材磷化 剥壳	
	S ₃₋₂	磷化废渣	钢材磷化 磷化	
	S ₃₋₃	氧化铁皮	钢材磷化 扎尖	外售
废水	W ₁₋₁	化学脱脂清洗 废水	滚镀镀锌 热水洗、清洗	经过厂内含磷废水处理设施处理后全部回用
	W ₁₋₂	酸洗清洗废水	滚镀镀锌 清洗	经厂内酸碱废水处理设施处理
	W ₁₋₃	电解除油废水	滚镀镀锌 三级清洗	经过厂内含磷废水处理设施处理后全部回用
	W ₁₋₄	酸洗清洗废水	滚镀镀锌 三级清洗	经厂内酸碱废水处理设施处理
	W ₁₋₅	含锌废水	滚镀镀锌 二级清洗	经厂内含锌废水处理设施处理
	W ₁₋₆	出光清洗废水	滚镀镀锌 二级清洗	经厂内酸碱废水处理设施处

				理	
	W ₁₋₇	含铬废水	滚镀镀锌	清洗、热水洗	经厂内含铬废水处理设施处理
	W ₂₋₁	化学脱脂清洗废水	挂镀镀锌	热水洗、清洗	经过厂内含磷废水处理设施处理后全部回用
	W ₂₋₂	电解除油废水	挂镀镀锌	三级清洗	经过厂内含磷废水处理设施处理后全部回用
	W ₂₋₃	酸洗清洗废水	挂镀镀锌	三级清洗	经厂内酸碱废水处理设施处理
	W ₂₋₄	含锌废水	挂镀镀锌	二级清洗	经厂内含锌废水处理设施处理
	W ₂₋₅	出光清洗废水	挂镀镀锌	二级清洗	经厂内酸碱废水处理设施处理
	W ₂₋₆	含铬废水	挂镀镀锌	清洗、热水洗	经厂内含铬废水处理设施处理
	W ₃₋₁	酸洗清洗废水	钢材磷化	剥壳、酸洗	经厂内酸碱废水处理设施处理
	W ₃₋₂	清洗废水	钢材磷化	二级水洗	经厂内酸碱废水处理设施处理
废气	G ₁₋₁	氯化氢	滚镀镀锌	酸洗	吸风装置收集后通至碱液喷淋装置, 经 15m 高排气筒外排, 未收集部分以无组织形式外排(1 根 15m 高排气筒)
	G ₁₋₂	氯化氢	滚镀镀锌	弱酸洗	
	G ₁₋₃	硝酸雾	滚镀镀锌	出光	
	G ₁₋₄	硫酸雾、硝酸雾	滚镀镀锌	钝化	
	G ₁₋₅	氯化氢	滚镀镀锌	退镀	
	G ₂₋₁	氯化氢	挂镀镀锌	酸洗	
	G ₂₋₂	硝酸雾	挂镀镀锌	出光	
	G ₂₋₃	硫酸雾、硝酸雾	挂镀镀锌	钝化	
	G ₂₋₄	氯化氢	挂镀镀锌	酸洗	
	G ₃₋₁	氯化氢	钢材磷化	酸洗	
废液	L ₁₋₁	废槽液	滚镀镀锌	阳极电解	作为危险废物委托有危废处理资质单位进行处理
	L ₁₋₂	废槽液	滚镀镀锌	酸洗	
	L ₁₋₃	废槽液	滚镀镀锌	阴、阳极电解除油	
	L ₁₋₄	废槽液	滚镀镀锌	弱酸洗	
	L ₁₋₅	废槽液	滚镀镀锌	出光	
	L ₁₋₆	废槽液	滚镀镀锌	钝化	
	L ₁₋₇	废槽液	滚镀镀锌	退镀	
	L ₂₋₁	废槽液	挂镀镀锌	阳极电解	

L ₂₋₂	废槽液	挂镀镀锌	酸洗
L ₂₋₃	废槽液	挂镀镀锌	阴、阳极电解除油
L ₂₋₄	废槽液	挂镀镀锌	浸碱
L ₂₋₅	废槽液	挂镀镀锌	出光
L ₂₋₆	废槽液	挂镀镀锌	钝化
L ₂₋₇	废槽液	挂镀镀锌	退镀
L ₃₋₁	废槽液	钢材磷化	磷化

2.1.4 原三废产排情况

2.1.4.1 废气

原废气有组织源强见表 2.1-4，无组织废气源强见表 2.1-5。

表 2.1-5 原环评无组织排放废气统计表

序号	污染源位置	主要污染物	排放量 (t/a)	面积 (m ²)	排放高度 (m)
1	化学品仓库	氯化氢	0.01	50	1.5
		硫酸雾	0.003		
2	表面处理车间 (生产厂房)	硫酸雾	0.003	100	1.6
		氯化氢	0.030		
		NO _x	0.001		

2.1.4.2 废水

原废水产生情况见表 2.1-6。

2.1.4.3 固废

原固废产生情况见表 2.1-7。

表 2.1-4 原环评有组织大气污染物产生及排放状况

序号	工序	主要污染物产生情况			治理措施	处理效率 %	主要污染物排放情况			标准限值			排放源参数		排气量 Nm ³ /h	
		污染物	浓度 mg/m ³	速率 kg/h			产生量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	高度 m	直径 m		温度 °C
1	镀锌	氯化氢	69.88	0.349	1.677	85	10.48	0.053	0.252	100	0.26					
		硫酸雾	13.6	0.068	0.326		85	0.625	0.010	0.049	45	1.5	15	0.4	25	5000
		硝酸雾	5.00	0.025	0.027		85	0.75	0.0038	0.004	240	0.77				
2	钢材磷化	氯化氢	16.0	0.08	0.385	85	2.4	0.012	0.058	100	0.26	15	0.4	25	5000	

注：工作时间为 4800h

表 2.1-6 原环评废水污染源产生及排放状况

种类	废水量 m ³ /a	污染物名称	污染物产生量		治理措施	污染物排放量		排放方式与去向
			浓度 mg/L	产生量 t/a		浓度 mg/L	排放量 t/a	
含铬废水	4500	COD	130	0.585	含铬废水处理设施	PH: 6~9 COD: 152.44 SS: 80.9 氨氮: 14.23 总锌: 0.67 总铬: 0.227	COD: 1.428 SS: 1.249 氨氮: 0.089 总锌: 0.0119 总铬: 0.00405	环评中： 13950m ³ /a 回用，17850m ³ /a 废水经预处理后接管至作业区污水厂 批文中：废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放
		SS	200	0.90				
		总铬	4.0	0.018				
含锌废水	3600	COD	130	0.468	含锌废水处理设施	PH: 6~9 COD: 152.44 SS: 80.9 氨氮: 14.23 总锌: 0.67 总铬: 0.227	COD: 1.428 SS: 1.249 氨氮: 0.089 总锌: 0.0119 总铬: 0.00405	环评中： 13950m ³ /a 回用，17850m ³ /a 废水经预处理后接管至作业区污水厂 批文中：废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放
		SS	200	0.72				
		总锌	90	0.324				
酸碱废水	3600	PH	4~6	4~6	经厂内酸碱废水处理设施	PH: 6~9 COD: 152.44 SS: 80.9 氨氮: 14.23 总锌: 0.67 总铬: 0.227	COD: 1.428 SS: 1.249 氨氮: 0.089 总锌: 0.0119 总铬: 0.00405	环评中： 13950m ³ /a 回用，17850m ³ /a 废水经预处理后接管至作业区污水厂 批文中：废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放
		COD	150	0.54				
		SS	300	1.08				
酸碱废水	18300	PH	4~6	4~6	经厂内酸碱废水处理设施	PH: 6~9 COD: 152.44 SS: 80.9 氨氮: 14.23 总锌: 0.67 总铬: 0.227	COD: 1.428 SS: 1.249 氨氮: 0.089 总锌: 0.0119 总铬: 0.00405	环评中： 13950m ³ /a 回用，17850m ³ /a 废水经预处理后接管至作业区污水厂 批文中：废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放
		COD	150	2.745				
		SS	100	1.83				

含磷废水	碱液喷淋排水	1800	PH	4~6	4~6	经厂内含磷废水处理设施	—	—	19500m ³ /a 含磷废水全部回用
			COD	100	0.18				
			SS	200	0.36				
	化学脱脂清洗废水	13500	COD	400	5.40				
			SS	200	2.70				
			氨氮	20	0.27				
			石油类	10	0.135				
			磷酸盐	20	0.27				
			COD	150	0.90				
	电解除油废水	6000	SS	300	1.80				
			氨氮	20	0.12				
			石油类	10	0.06				
			磷酸盐	20	0.12				
COD			50	0.0675					
纯水制备废水	1350	SS	40	0.054	部分回用，部分纳入雨水管网	COD: 50 SS: 40	COD: 870m ³ /a 绿化， 480m ³ /a 纳入雨水管网		

表 2.1-7 原环评全厂固废产生及处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	含水率(%)	危险特性鉴别方法	分类编号	全厂产生量(t/a)	处置方式
1	废滤芯	危险废物	过滤过程	固体	废渣等	30	浸出毒性	HW23	2	委托有资质单位处理
2	工业废水处理污泥	危险废物	污水处理	固体	铬、锌等重金属	85	浸出毒性	HW23	100	
3	表面处理废物	危险废物	表面处理	固体	铬、锌等重金属	75	浸出毒性	HW17	620	

2.1.4.4“三本账”

原污染物排放情况见表 2.1-8。

表 2.1-8 原环评污染物排放量汇总表（单位：t/a）

种类	污染物名称	产生量	削减量*	接管量	最终外排量
废水	废水量	52650	34800	17850	17850
	COD	10.8855	9.4575	1.428	1.071
	SS	9.144	7.895	1.249	0.357
	氨氮	0.39	0.301	0.089	0.089
	总锌	0.324	0.3121	0.0119	0.0119
	总铬	0.018	0.01395	0.00405	0.001785
种类	污染物名称	产生量	削减量	排放量	
有组织废气	氯化氢	2.062	1.752	0.31	
	硫酸雾	0.326	0.277	0.049	
	硝酸雾	0.120	0.116	0.004	
无组织废气	氯化氢	0.006	0	0.006	
	硫酸雾	0.04	0	0.04	
	硝酸雾	0.001	0	0.001	
种类	污染物名称	产生量	削减量	排放量	
固废	工业固废	765	765	0	
	生活垃圾	80.4	80.4	0	

*注：废水污染物削减量为厂内处理的削减量，三废排放量未包括未批准的氧化线及磷化线。

2.2 变更内容

2.2.1 主要变更内容

根据企业资料及实地踏勘结果，具体变化情况见表 2.2-1。

表2.2-1 项目变动情况统计表

工程类别	原环评情况	实际建设情况	变动情况	对环境影响
平面布置	原环评厂区平面布置见附图1	实际厂区平面布置见附图2	由于实际厂房调整且原环评申报的项目未得到批准,故而实际建设中只建成3条生产线即表面处理车间	实际建设过程中只建设了表面处理车间,并未建设冷墩厂房及机加厂房,对环境没有额外影响
主体工程	产能	年产7000t镀锌件(滚镀镀锌件5000t,挂镀镀锌件2000t、15000t钢材)	年产7000t镀锌件(滚镀镀锌件5000t,挂镀镀锌件2000t、15000t钢材)	/
	镀线	原设计1条滚镀镀锌线、1条挂镀镀锌线	1条滚镀镀锌线、1条挂镀镀锌线	/
	钢材磷化线	原设计1条钢材磷化线	1条钢材磷化线	/
生产工艺流程	滚镀锌	上料→阳极电解→热水洗、清洗→酸洗→清洗→阴、阳极电解除油→三级清洗→弱酸洗→三级清洗→镀锌→回收→二级清洗→出光→二级清洗→驱氢→钝化→回收→清洗、热水洗→干燥→下挂→退镀(见图2.1-1)	工艺与原环评一致	/
	挂镀锌	上料→脱脂→热水洗、清洗→电解除油→三级清洗→酸洗→三级清洗→浸碱→镀锌→回收→二级清洗→出光→二级清洗→驱氢→钝化→回收→清洗、热水洗→干燥→下挂→退镀(见图2.1-2)	工艺与原环评一致	/
	钢材磷化	上料→酸洗→二级水洗→磷化→扎尖→改拔→成品料→入库(见图2.1-3)	工艺与原环评一致	/
投资	项目总投资15000万元,环保投资500万元	项目总投资500万元,环保投资400万元	实际建设中未建设机加厂房及冷墩厂房	对环境没有额外影响

生产时间	每天两班制，工作 16 小时，年工作 300 天	一班制（白班），每班 8 小时，年工作 300 天	实际建设中只生产 3 条生产线，一班制足够完成项目生产	由于班制有所调整，项目在生产过程中废气的排放速率及排放浓度均有改变，为此对其进行大气预测估算，由估算结果可知，各排气筒污染物占标率远低于 10%，对环境没有额外影响
化学品仓库	200 m ² ，用于存放原、辅材料（硫酸、氢氧化钠、硝酸、三氯化铬、锌锭、氯化钾、氯化锌、钝化剂、光亮剂、镀锌添加剂、表调剂）	200 m ² ，用于存放原、辅材料（硫酸、氢氧化钠、硝酸、三氯化铬、锌锭、氯化钾、氯化锌、钝化剂、光亮剂、镀锌添加剂、表调剂）	1、面积不变 2、储存原辅料的种类变化较小，只减少了盐酸的储存	对环境没有额外影响
半成品预存场地	140m ² ，每座车间均配备相应的半成品预存场地	200m ² ，每座车间均配备相应的半成品预存场地	分区堆放、面积变大	对环境没有额外影响
成品堆放区	100 m ² ，每座车间均配备相应的成品堆放区	100 m ² ，每座车间均配备相应的成品堆放区	分区堆放、面积不变	/
辅助材料堆放区	100 m ² ，每座车间均配备相应的辅助材料堆放区	150 m ² ，每座车间均配备相应的辅助材料堆放区	分区堆放、面积变大	对环境没有额外影响
储罐放置区	原环评未设计储罐	实际建设中增加了 3 个储罐，1 个盐酸储罐 5m ³ ，1 个液氮储罐 10m ³ ，1 个甲醇储罐 1m ³ ，分别放置在厂区的不同位置	为了方便生产，厂区实际新增一个盐酸储罐用于储存盐酸储罐，盐酸储罐位于电镀车间的东侧，甲醇储罐及液氮储罐位于厂区南侧紧邻污水处理站。	原环评中未增加对退火炉燃料的叙述，故在实际建设中增加对甲醇储罐的描述，生产过程中为起到保护作用，建设单位实际建设中增加了液氮储罐。甲醇在退火炉中燃烧后产生水和二氧化碳，对环境没有额外影响，不新增污染因子及污染物

贮运工程

	废气处理	<p>1、电镀车间建设1套废气洗涤塔对项目产生的硫酸雾、氯化氢、硝酸雾进行处理，废气处理效率均$\geq 85\%$；钢材磷化车间建设1套废气洗涤塔对项目产生的氯化氢进行处理，废气处理效率均$\geq 85\%$；2、全厂共设2个排气筒（高度15m），编号分别为1#（电镀车间）、2#（钢材磷化车间）</p>	<p>1、实际建设中电镀车间建设2套废气洗涤塔对项目产生的硫酸雾、氯化氢、硝酸雾进行处理，废气处理效率均$\geq 85\%$；2、全厂共设3个排气筒（高度15m），编号分别为1#、2#（电镀车间）、3#（钢材磷化车间）</p>	<p>电镀车间增加了1套废气洗涤塔、增加了一根排气筒</p>	<p>由于风机负荷问题，电镀车间实际建设中设置2个排气筒，分别排放滚镀镀锌线及挂镀镀锌线的废气，同时，增加1套废气处理设施会使电镀车间的废气处理更加稳定，使废气能够达到排放标准，对区域环境空气质量影响较小</p>
环保工程	废水处理	<p>雨污分流、清污分流、分质处理、一水多用，建设一套废水处理系统，同时配备建设中水回用设施，对项目产生的废水进行分类收集、分质处理，其中含铬废水部分回用，部分外排，含磷废水全部回用，综合废水（酸碱废水及含锌废水）经处理后回用，浓缩废水经处理后达标排放，纯水处理再生水部分回用绿化，部分纳入雨水管网，原环评中各类废水经预处理处理后接管至作业区污水厂。环评批文中各类废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放，生活污水接管</p>	<p>实际建设了一套完整的废水处理系统，对项目产生的废水进行分类收集、分质处理，其中含铬废水全部回用，其余用水、回用环节不改变。各类废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放（实际建设与环评批文一致）。生活污水由槽车清运至双凤镇污水处理厂</p>	<p>原环评废水处理工艺流程图见图2.2-11、实际建设废水处理工艺流程图见图2.2-12</p>	<p>提高了废水处理效率及中水回用率，减少了废水排放量对环境的不利影响，同时也可以显著提高能效指数</p>

	至双凤镇污水处理厂处理。				
固体废物	原环评设计建设1个20m ² 危险废物储存场所，一般固废存放区在每座车间相应配备	实际建设过程中危险废物储存间为100m ² ，一般固废存放区在每座车间相应配备	危险废物储存场所面积增大	可以满足危险废物储存，对环境无额外影响	
风险防范	事故池容积200m ³ ，雨水收集池100m ³		应急防范措施未改变	/	

根据表 2.2-1，具体摘录主要变化重点说明如下：

①化学品仓库储存原辅料种类略有改变，容积不变，同时新增 3 个储罐

原设置 1 个 200m² 化学品仓库，用于存放原、辅材料（硫酸、盐酸、氢氧化钠、硝酸、三氯化铬、锌锭、氯化钾、氯化锌、氧化锌、钝化剂、磷酸三钠、光亮剂、镀锌添加剂、表调剂），实际建设中为了方便生产，将盐酸的储存方式由储存在化学品仓库中变为储存在盐酸储罐中，所有原辅材料均分区放置。

同时，原环评中未增加对退火炉燃料的叙述，故在实际建设中增加对甲醇储罐的描述，生产过程中为起到保护作用，建设单位实际建设中增加了液氮储罐。甲醇在退火炉中燃烧后产生水和二氧化碳，对环境没有额外影响，不新增污染因子及污染物。

②废气处理措施变化

原环评电镀车间建设 1 套废气洗涤塔对项目产生的硫酸雾、氯化氢、硝酸雾进行处理，废气处理效率均 $\geq 85\%$ ；钢材磷化车间建设 1 套废气洗涤塔对项目产生的氯化氢行处理，废气处理效率均 $\geq 85\%$ ；全厂共设 2 个排气筒（高度 15m），编号分别为 1#（电镀车间）、2#（钢材磷化车间）。

实际建设中电镀车间建设 2 套废气洗涤塔对项目产生的硫酸雾、氯化氢、硝酸雾进行处理，废气处理效率均 $\geq 85\%$ ；全厂共设 3 个排气筒（高度 15m），编号分别为 1#、2#（电镀车间）、3#（钢材磷化车间）。

其余废气有组织、无组织排放均无变化。

原环评电镀车间酸性废气处理工艺流程：

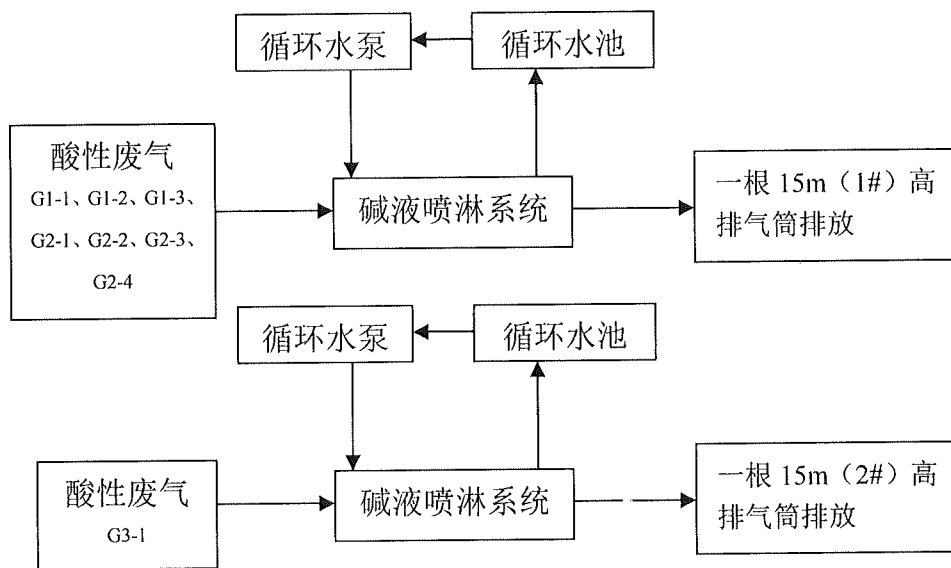


图 2.2-1 原环评酸性废气处理工艺流程图

实际建设中镀线车间酸性废气处理工艺流程：

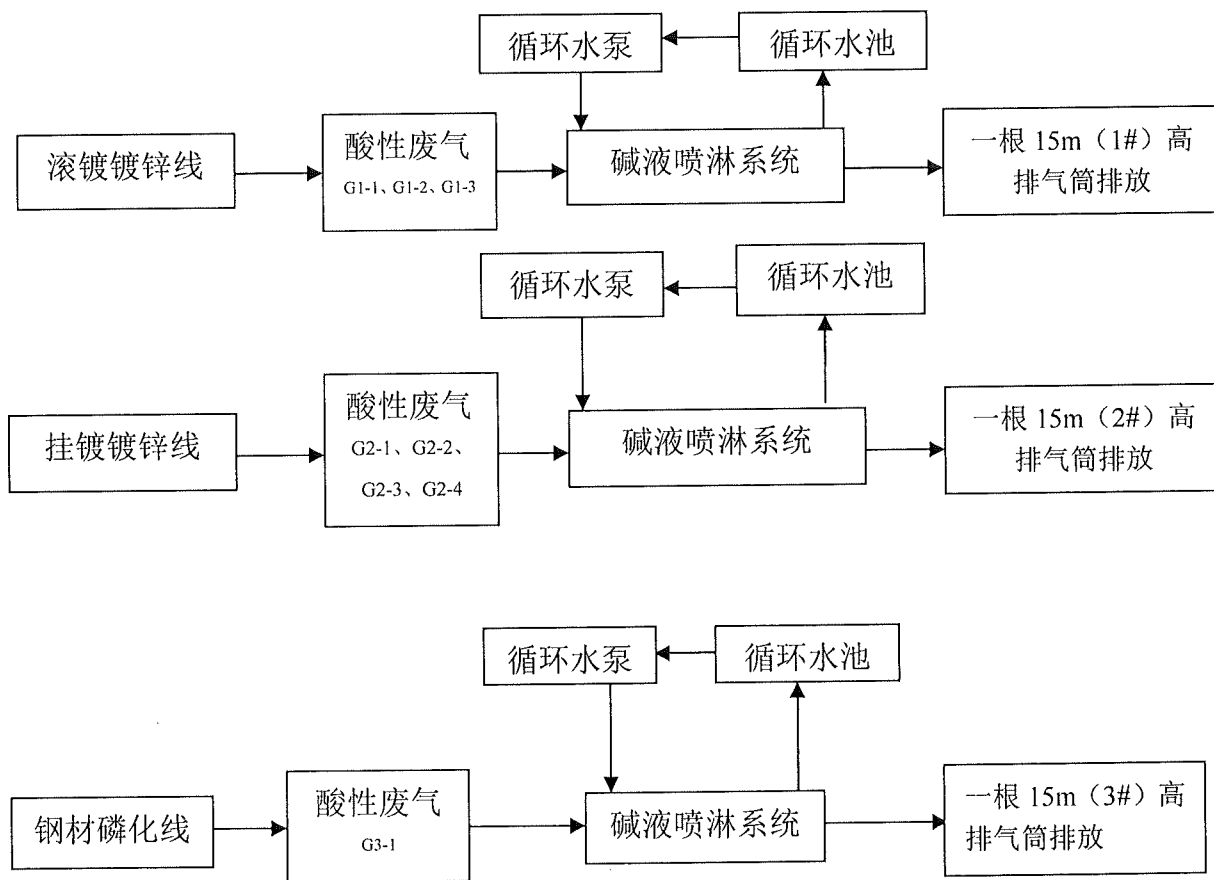


图 2.2-2 实际建设中电镀车间酸性废气处理工艺流程图

表 2.2-2 变更后有组织大气污染物产生及排放状况

序号	工序	主要污染物产生情况			治理措施	处理效率 %	主要污染物排放情况			标准限值			排放源参数			排气量 Nm ³ /h
		污染物	浓度 mg/m ³	速率 kg/h			产生量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	温度 ℃	
1	镀锌（滚 镀锌）	氯化氢	99.25	0.496	1.191	85	14.888	0.0744	0.179	100	0.26					5000
		硫酸雾	19.25	0.0963	0.231	85	2.888	0.0144	0.0347	45	1.5	15	0.4	25		
		硝酸雾	1.6	0.008	0.0192	85	0.24	0.0012	0.00288	240	0.77					
2	镀锌（挂 镀锌）	氯化氢	40.5	0.2025	0.486	85	6.075	0.0304	0.073	100	0.26				5000	
		硫酸雾	7.917	0.0396	0.095	85	1.1875	0.0094	0.0143	45	1.5	15	0.4	25		
		硝酸雾	0.65	0.0033	0.0078	85	0.098	0.0005	0.00112	240	0.77					
3	钢材磷化	氯化氢	32.08	0.16	0.385	85	4.813	0.024	0.058	100	0.26	15	0.4	25	5000	

注：工作时间为2400h

③废水处理措施

原环评建设一套废水处理系统，同时配备建设了中水回用设施，对项目产生的含铬废水、含磷废水、酸碱废水、含锌废水等进行分类收集、分质处理，酸碱废水设计能力 $120\text{m}^3/\text{d}$ ，含铬废水设计能力 $15\text{m}^3/\text{d}$ ，含锌废水设计能力 $24\text{m}^3/\text{d}$ ，含磷废水设计能力 $120\text{m}^3/\text{d}$ ，其中含铬废水处理中水部分回用，部分外排，含磷废水处理中水全部回用，综合废水（酸碱废水及含锌废水）经处理后回用，浓缩废水经处理后达标排放，纯水站再生水部分回用绿化，部分纳入雨水管网。各类废水经厂区预处理后接管至作业区污水厂，生活污水接管至双凤镇污水处理厂处理。实际建设中各类废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放（实际建设与环评批文一致）。实际建设中中水回用环节中含铬废水处理全部回用。提高了中水回用率，减少了废水排放量。由于中水回用率提高，全厂废水排放量减少。实际建设中生活污水由槽车清运至双凤镇污水处理厂处理。原环评废水处理工艺流程见图 2.2-3，图 2.2-4，实际建设过程中废水处理工艺流程见图 2.2-5。变更后废水排放情况详见表 2.2-3。

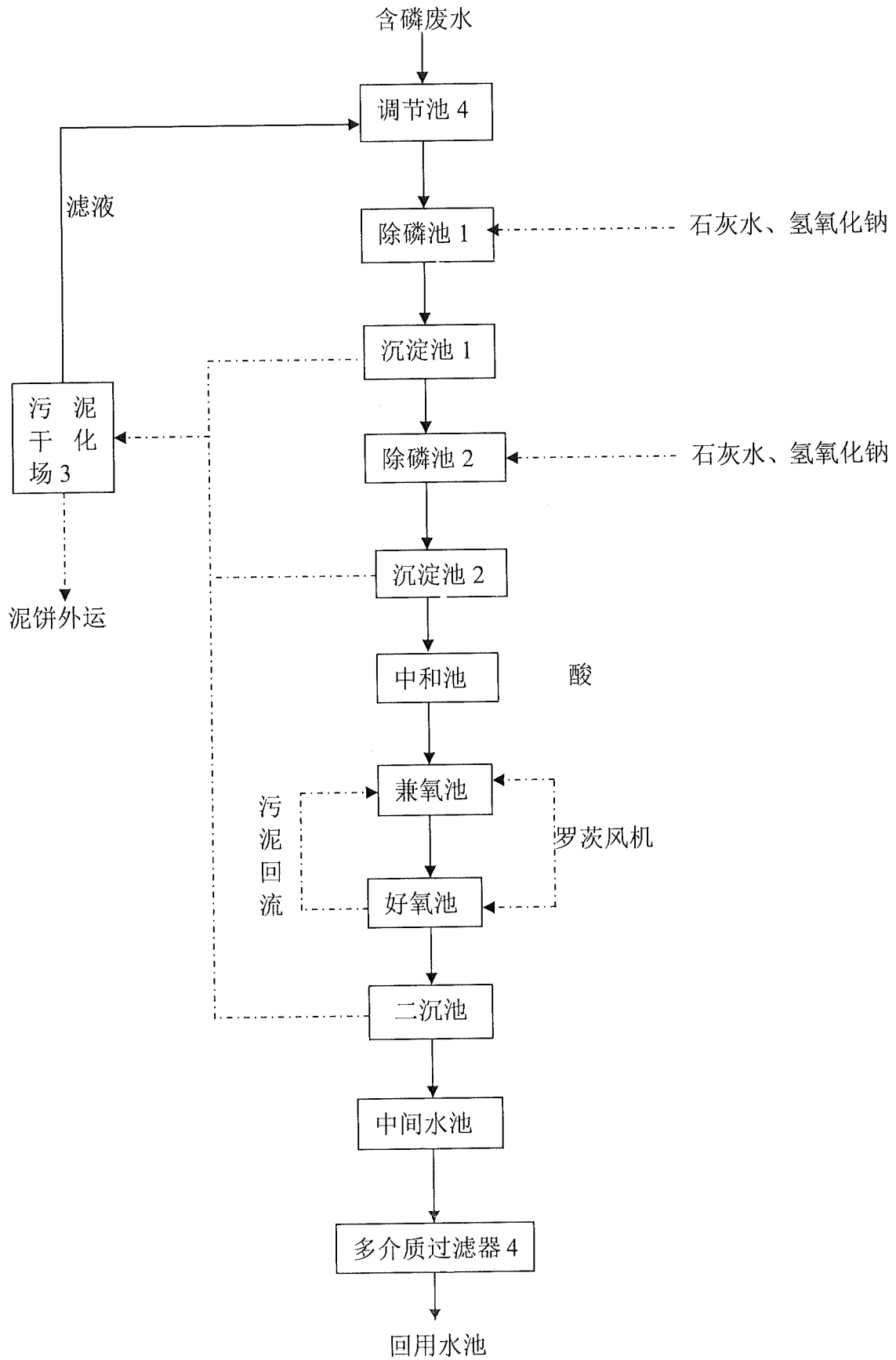


图 2.2-3 含磷废水中水回用工艺流程图

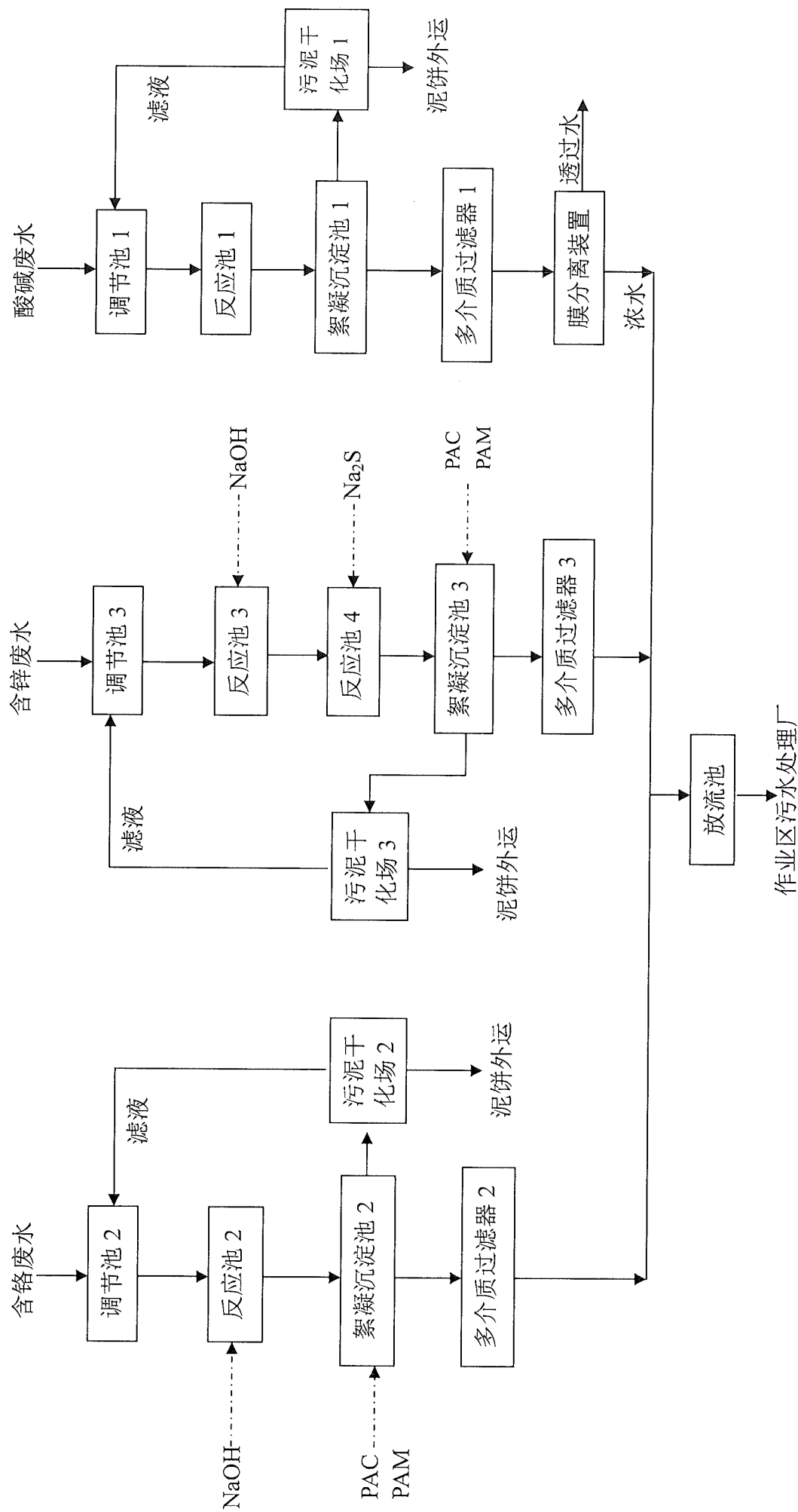
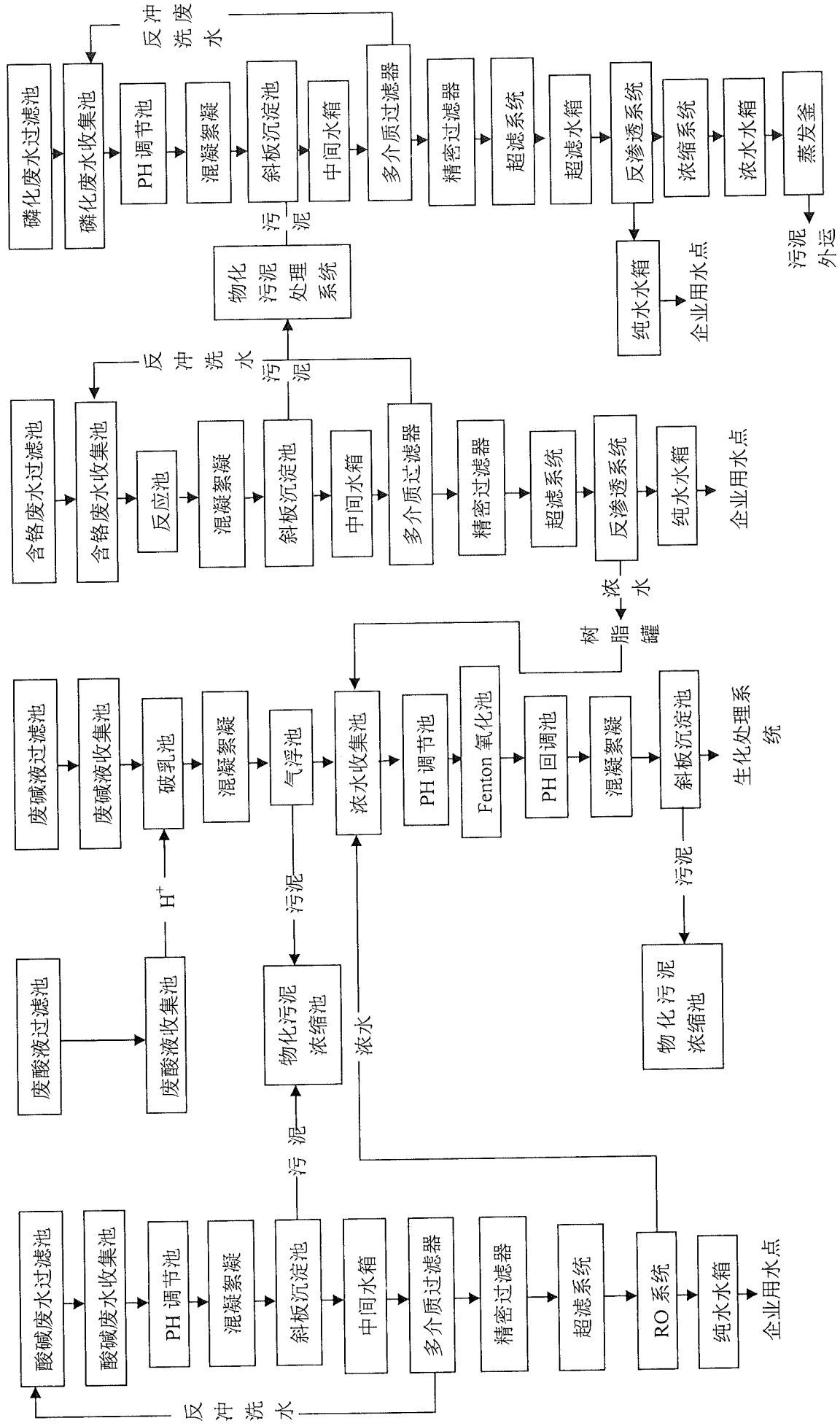


图 2.2-4 含铬、含锌废水处理及酸碱废水中水回用处理工艺流程图



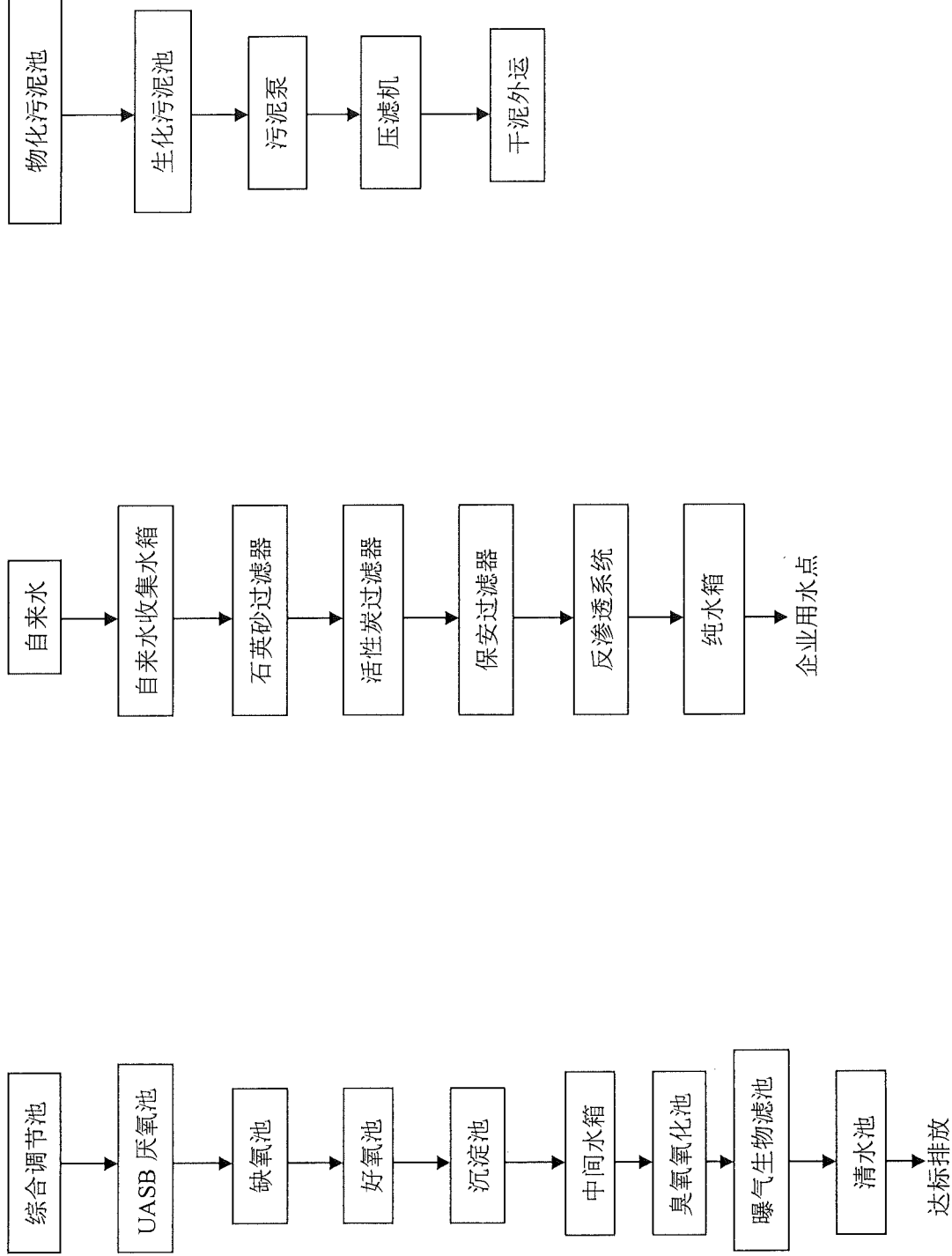


图 2.2-5 实际建设中厂区污水处理工艺流程图

表 2.2-3 变更后废水污染源产生及排放状况

种类	废水量 m ³ /a	污染物 名称	污染物产生量		治理措施	污染物排放量		排放方式 与去向
			浓度 mg/L	产生量 t/a		浓度 mg/L	排放量 t/a	
含铬废水	4500	COD	130	0.585	含铬废水处理设施 全部回用	PH: 6~9 COD: 152.44 SS: 80.9 氨氮: 14.23 总锌: 0.67 总铬: 0.227	COD: 0.843 SS: 0.349 氨氮: 0.089 总锌: 0.0119	26850m ³ /a 回 用, 13350m ³ /a 废水经处理达 标后通过作业 区污水厂尾水 排放口排放
		SS	200	0.90				
		总铬	4.0	0.018				
含锌废水	3600	COD	130	0.468	含锌废水处理设施	经厂内酸碱废水处 理设施	—	19500m ³ /a 含 磷废水全部回 用
		SS	200	0.72				
		总锌	90	0.324				
酸碱废 水	3600	PH	4~6	4~6	经厂内酸碱废水处 理设施	—	—	—
		COD	150	0.54				
		SS	300	1.08				
	PH	4~6	4~6					
	COD	150	2.745					
	SS	100	1.83					
18300	PH	4~6	4~6					
	COD	150	2.745					
	SS	100	1.83					
1800	PH	4~6	4~6					
	COD	100	0.18					
	SS	200	0.36					
含磷废 水	13500	COD	400	5.40	经厂内含磷废水处 理设施	—	—	19500m ³ /a 含 磷废水全部回 用
		SS	200	2.70				
		氨氮	20	0.27				
		石油类	10	0.135				
		磷酸盐	20	0.27				

电解除油废水	6000	COD	150	0.90	部分回用, 部分纳入雨水管网	COD: 50 SS: 40	COD: 0.024 SS: 0.0192	870m ³ /a 绿化, 480m ³ /a 纳入雨水管网
		SS	300	1.80				
		氨氮	20	0.12				
		石油类	10	0.06				
		磷酸盐	20	0.12				
		COD	50	0.0675				
纯水制备废水	1350	SS	40	0.054				

注: 实际建设中含铬废水全部回用。

2.1.2 排放量对比

变更后污染物排放情况见表 2.2-4。

表 2.2-4 变更前后污染物排放量对比表（单位：t/a）

种类	污染物名称	原环评*	变更后	变化量
废水	废水量	17850	13350	-4500
	COD	1.428	0.843	-0.585
	SS	1.249	0.349	-0.9
	氨氮	0.089	0.089	0
	总锌	0.0119	0.0119	0
	总铬	0.00405	0	-0.00405
有组织废气	氯化氢	0.31	0.31	0
	硫酸雾	0.049	0.049	0
	硝酸雾	0.004	0.004	0
无组织废气	氯化氢	0.006	0.006	0
	硫酸雾	0.04	0.04	0
	硝酸雾	0.001	0.001	0
固废（产生量）	工业固废	765	765	0
	生活垃圾	80.4	80.4	0

*注：废水为接管量比较，实际建设过程中含铬废水全部回用，故废水排放量及部分污染物排放量较原环评有所减少。

3 与《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》对比

根据江苏省环境保护厅《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办【2015】256号文），比对情况总结如下：

（1）主要产品品种发生变化（变少的除外）

项目实际产品种类、规格及产能与原环评相比无变化。

（2）生产能力增加 30%及以上

项目实际生产能力与原环评相比无变化。

（3）配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总贮存容量增加 30%及以上

原环评项目配套建设 1 个化学品仓库，用于存放原、辅材料（硫酸、盐酸、氢氧化钠、硝酸、三氯化铬、锌锭、氯化钾、氯化锌、氧化锌、钝化剂、磷酸三钠、光亮剂、镀锌添加剂、表调剂），实际建设过程中为了便于储存生产过程中使用的盐酸溶液，建设方使用一个储罐进行盐酸的储存，储罐的容积约为 5m^3 。实际建设 1 个危险化学品仓库 200m^2 ，储存除盐酸外等原辅料。

原环评中未对建设过程中需要甲醇（退火炉燃料）和液氮作为保护气体进行相关论述，实际建设过程中增加了甲醇及液氮储罐，甲醇的容积约为 1m^3 ，液氮的容积约为 10m^3 。

危险化学品库的高度约为 1.2m，面积为 200m^2 ，危险化学品库的总容量 240m^3 。实际建设过程中增加了 1 个盐酸储罐 5m^3 ，1 个液氮储罐 10m^3 ，1 个甲醇储罐 1m^3 ，配套的仓储设施总储存容量增加了 16m^3 ，总储存量增加 10.8%，小于 30%。

（4）新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加

原环评镀锌（滚镀）过程中设计 4 个脱脂槽、4 个水洗槽、4 个酸洗槽、2 个电解除油槽、16 个单水洗槽、4 个镀锌槽、6 个配置槽，2 个出光槽、14 个水洗槽、2 个钝化槽、6 套上下料架、2 套驱氢炉。实际建设中只建设了 4 个水洗槽，减少了 10 水洗槽，其他槽类不变。

原环评镀锌（挂镀）过程中设计需要 1 个脱脂槽、12 个水洗槽、1 个酸洗槽、

1个电解除油槽，3个单水洗槽、1个镀锌槽、1个浸碱槽、3个配置槽、1个出光槽、1个钝化槽、2套上下料架、2套驱氢炉，实际建设中增加了2个电解除油槽，电解除油槽的规格由1.6m×0.9m×0.9m变为2.6m×0.7m×1.5m，同时增加了1套驱氢炉，其他槽类不变。

原环评钢材磷化过程中设计需要2套上下料架、1个脱脂槽、1个酸洗槽、3个水洗槽、2个表调槽、1个热水水洗槽、1个磷化槽、1个单水洗槽、一个烘干槽、一个浸油槽，实际建设中不需要上下料架，不需要脱脂槽，不需要烘干槽、浸油槽，酸洗槽的规格由1.2m×2.2m×0.9m变为2.8m×2.6m×2.8m，增加了1个水洗槽，水洗槽的规格为由1.2m×1.0m×0.9m变为2.8m×2.6m×2.8m，磷化槽的规格由1.2m×1.1m×0.9m变为2.8m×2.6m×2.8m，单水洗槽的规格由1.2m×1.1m×0.9m变为2.8m×2.6m×2.8m。

原环评镀锌生产车间配备一套废气处理设施，风机风量为5000m³/h，滚镀镀锌和挂镀镀锌生产线共用一个15m高排气筒，实际建设中滚镀镀锌生产线和挂镀镀锌生产线分别通过一个15m高排气筒外排。因此，增加了一个15m高排气筒。

项目实际建设过程中与原环评设计阶段的主要设备变化情况详见表3.4-1。

综上所述，项目镀锌（滚镀）过程减少了10个水洗槽、钢材磷化过程减少了2套上下料架、1个脱脂槽、1个烘干槽、1个浸油槽；镀锌（挂镀）过程增加了1套驱氢炉；镀锌生产车间增加了一根15m高排气筒；部分槽体的规格发生改变，但项目生产过程中并未因新增生产装置或生产装置规模扩大而导致新增污染因子或污染物排放量增加。

表 3.4-1 变更前后主要设备变化对比表

用途	设备名称	原规划型号	现规格型号	原环评	变更后	变化量
镀锌 (滚 镀)	脱脂槽	1.6m×0.9m×0.9m	一致	4个	4个	0
	水洗槽	1.6m×0.8m×0.9m	一致	4个	4个	0
	酸洗槽	1.6m×0.8m×0.9m	一致	4个	4个	0
	电解除油槽	1.6m×0.9m×0.9m	一致	2个	2个	0
	单水洗槽	1.6m×0.8m×0.9m	一致	16个	16个	0
	镀锌槽	1.6m×4.8m×0.9m	一致	4个	4个	0
	配置槽	1.6m×0.9m×0.9m	一致	6个	6个	0
	出光槽	1.00m×1.00m×1.00m	一致	2个	2个	0
	水洗槽	1.00m×1.00m×1.00m	一致	14个	4个	-10个

	钝化槽	1.00m×1.00m×1.00m	一致	2个	2个	0
	上下料架	型钢焊接	一致	6套	6套	0
	驱氢炉	——	一致	2套	2套	0
镀锌 (挂 镀)	脱脂槽	1.6m×0.9m×0.9m	一致	1个	1个	0
	水洗槽	1.6m×0.8m×0.9m	一致	5个	5个	0
	酸洗槽	1.6m×0.8m×0.9m	一致	1个	1个	0
	电解除油槽	1.6m×0.9m×0.9m	2.6m×0.7m×1.5m	1个	3个	+2个
	单水洗槽	1.6m×0.8m×0.9m	一致	3个	3个	0
	镀锌槽	1.6m×4.8m×0.9m	一致	1个	1个	0
	浸碱槽	1.6m×0.8m×0.9m	一致	1个	1个	0
	配置槽	1.6m×0.9m×0.9m	一致	3个	3个	0
	出光槽	1.00m×1.00m×1.00m	一致	1个	1个	0
	水洗槽	1.00m×1.00m×1.00m	一致	7个	7个	0
	钝化槽	1.00m×1.00m×1.00m	一致	1个	1个	0
	上下料架	1.6m×0.9m×0.9m	一致	2套	2套	0
	驱氢炉	1.6m×0.8m×0.9m	一致	2套	3套	+1套
	钢材磷 化线	上下料架	型钢焊接	一致	2套	0
脱脂槽		1.2m×2.2m×0.9m	一致	1个	0	-1个
酸洗槽		1.2m×2.2m×0.9m	2.8m×2.6m×2.8m	2个	2个	0
水洗槽		1.2m×2.0m×0.9m	2.8m×2.6m×2.8m	2个	2套	0
表调槽		1.2m×1.1m×0.9m	2.8m×2.6m×2.8m	2个	2个	0
水洗槽		1.2m×1.1m×0.9m	一致	2个	2个	0
热水水洗槽		1.2m×1.0m×0.9m	一致	1个	1个	0
磷化槽		1.2m×1.1m×0.9m	一致	1个	1个	0
单水洗槽		1.2m×1.1m×0.9m	一致	1个	1个	0
烘干槽		1.2m×1.4m×0.9m	一致	1个	1个	0
浸油槽	1.2m×1.1m×0.9m	一致	1个	1个	0	

(5) 项目重新选址

实际建设用地红线范围与原环评报告一致，选址不变。

(6) 在原厂址内调整(包括总平面布置或生产装置发生变化)导致不利环境影响显著增加

为了便于厂区内各条生产线的生产管理及实际审批情况(未审批通过氧化线、磷化线等),厂区平面布置图略作调整,将原环评中设计的表面处理区、机加工区等合并为整个一个大厂房,大厂房中通过墙壁来划分生产线,并细化分成了拉丝车间、退火车间、线材存放区、磷化车间、电镀车间;因风机负荷问题电

镀车间设置了两根排气筒，排气筒编号及数量有所改变；因原环评中未增加对退火炉燃料的叙述，故在实际建设中增加对甲醇储罐的描述，生产过程中为起到保护作用，建设单位实际建设中增加了液氮储罐，为了方便生产，厂区实际新增一个盐酸储罐用于储存盐酸储罐。由于甲醇在退火炉中燃烧后产生水和二氧化碳，不新增污染因子及污染物。因此，项目实际变更后不新增废水、废气、固废污染物排放量，主要变化为厂区内增加了一根 15m 高的排气筒、1 个盐酸储罐 5m³，1 个液氮储罐 10m³，1 个甲醇储罐 1m³ 的影响，生产线布局调整幅度较大。

实际变更后，由于生产时间的调整变化，钢材磷化车间的排气筒实际排放因子及排放污染物源强有所改变（主要变现在浓度及排放速率方面），电镀车间的排气筒由 1 根增加到 2 根，各排气筒的排放因子及排放污染物源强均有不同程度的变化，为此，采用导则推荐的 SCREEN 模式对厂区现有布设情况进行了估算，由计算可以知道，各排气筒污染物占标率远低于 10%，较原环评无大的变化，且最大落地浓度范围内无敏感保护目标。

因此，本项目厂平变化不会导致项目对外环境影响显著增加。

(7) 防护距离边界发生变化并新增了敏感点

原环评设置厂界外 100m 设置卫生防护距离，本项目实际用地范围与原环评一致，因此，卫生防护距离仍为厂界外 100m，该范围内无敏感保护目标。

防护距离边界未发生变化，也未新增敏感点。

(8) 厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。

实际厂外管线路由无变化，无新增环境敏感区，不存在路由变动情况。

(9) 主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量总量

本项目主要生产装置类型未发生较大变化，主要原辅材料类型未发生较大变化，但未新增污染因子或污染物排放总量。

(10) 污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动

本项目主要环保设施变化为：

原环评设计的镀锌生产车间产生的废气经 1 根 15m 高的排气筒外排，实际

建设中因风机负荷问题设置了两根 15m 高的排气筒，但不新增废气污染因子或废气污染物排放总量，不会增加对环境的影响。

原环评中含铬废水经含铬废水处理系统处理后中水部分回用，部分排放，实际建设中含铬废水处理全部回用，减少了废水排放量。

原环评中生活污水直接接管至双凤镇污水处理厂处理，实际建设中生活污水由槽车统一收集后清运至污水处理厂处理，不新增生活污水污染物排放总量，不会增加对环境的影响。

原环评中各类废水经厂区预处理后接管至作业区污水厂，实际建设中各类废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放(实际建设与环评批文一致)。

上述变化不会导致污染物因子变化，不新增污染物排放总量，不会导致环境影响或环境风险增大。

4 环保措施变更对比

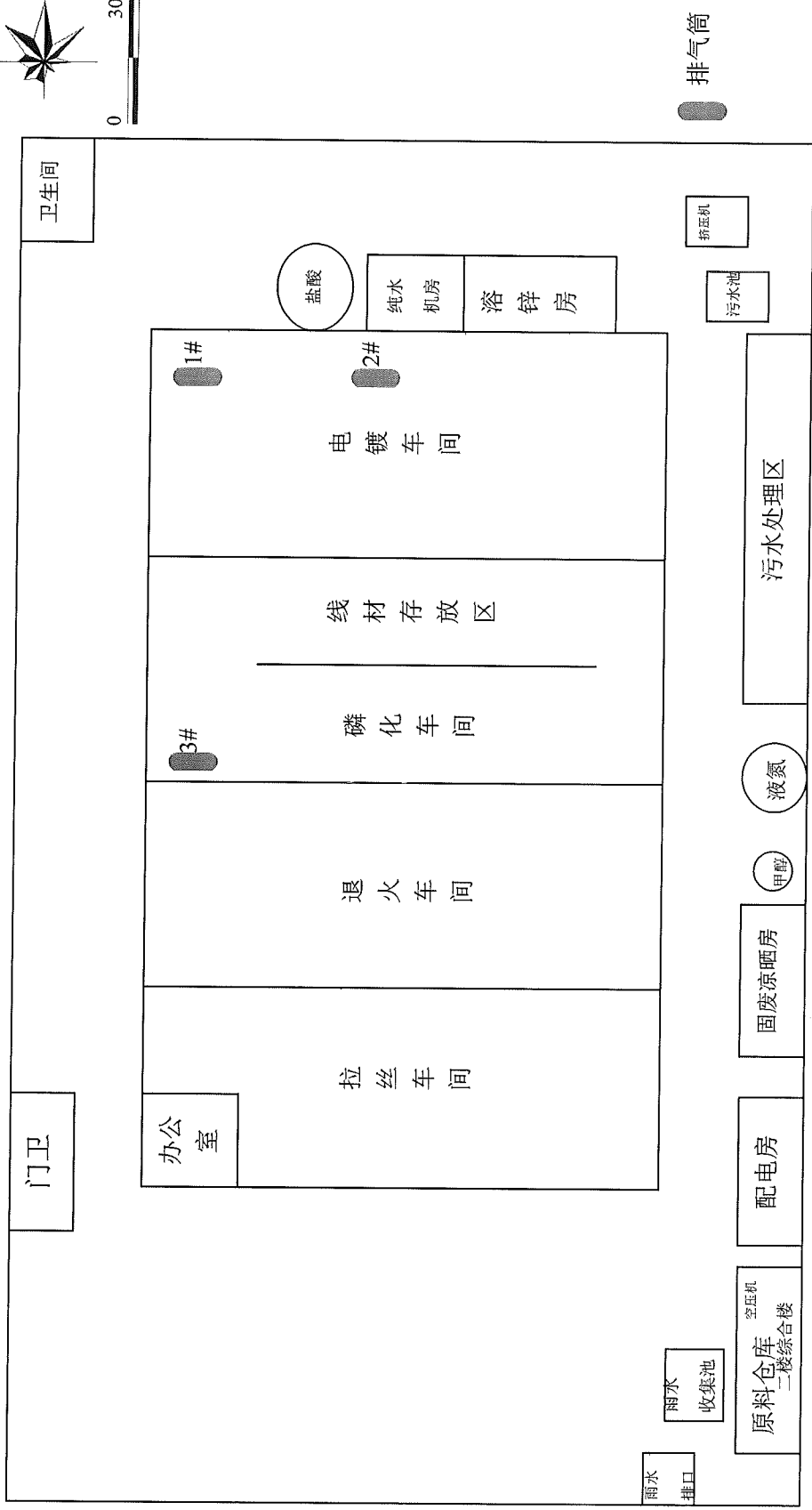
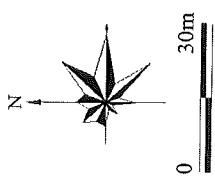
表 4-1 环保措施对比表

类别	污染源	污染物	原治理措施（设施数量、规模、处理能力等）	实际变更情况	备注	
废气	电镀车间	氯化氢、硫酸雾、硝酸雾	滚镀镀锌线和挂镀锌线共配备一套洗涤塔，风机风量 5000m ³ /h，经洗涤塔处理后经 1 根 15m 高排气筒排放	滚镀镀锌线配备一套洗涤塔，风机风量 5000m ³ /h，经洗涤塔处理后经 1 根 15m 高排气筒排放；挂镀镀锌线配备一套洗涤塔，风机风量 5000m ³ /h，经洗涤塔处理后经 1 根 15m 高排气筒排放	原设计 1 套废气处理设施实际为 2 套处理设施	
	钢材磷化	氯化氢	配备一套洗涤塔，风机风量 5000m ³ /h，经洗涤塔处理后经 1 根 15m 高排气筒排放	一致	/	
废水	含铬废水	化学需氧量、悬浮物、总铬	含铬废水处理系统处理后中水部分回用，部分排放	含铬废水处理全部回用	中水全部回用，提高中水回用率	
	含磷废水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、磷酸盐、石油类	含磷废水处理系统处理后中水回用	一致	/	
	酸碱废水	pH、化学需氧量、悬浮物	综合废水处理系统处理后回用，环评中各类废水经厂区预处理后接管至作业区污水厂，批文中各类废水经处理达标后通过作业区污水厂尾水排放口排放	与环评批文一致	/	
	含锌废水	化学需氧量、悬浮物、总锌	部分回用于绿化，部分排入雨水管网	一致	/	
	纯水站再生废水	化学需氧量、悬浮物	接管至双凤镇污水处理厂处理	由槽车清运至双凤镇污水处理厂	生活污水原设计直接接管至污水处理	
	生活污水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷				厂，实际由槽车清运

									至污水处理厂	
噪声	风机、水泵、轧尖机等	噪声		厂房隔声、底座减震、距离衰减			一致		/	
	生产过程	表面处理废物 HW17		委托有资质单位处置			一致		/	
固废	生产过程	含铬废物 HW21						一致		/
	污水处理	废滤芯 HW23						一致		/
	污水处理	废活性炭 HW23						一致		/
	污水处理	污泥 HW23						一致		/
	生产过程	包装材料				回收		一致		/
	生产过程	氧化铁皮			外售		一致		/	
地下水	职工	生活垃圾			环卫所处理		一致		/	
	装置区、化学品仓库				厂区设置一般防渗区及重点防渗区,分区防渗		一致		/	
绿化		/			利用现有绿化		一致		/	
事故应急措施					事故池 200m ³ , 报警设备, 消防系统等		一致		/	
环境管理 (机构、监测能力等)					建立环境管理和监测体系		一致		/	
清污分流、排污口规划化设置 (流量计、在线监测仪等)					厂内设置污水排口 1 个, 雨水排口 1 个, 污水管线采用明管, 污水排口设施处安装流量计、COD、总锌在线监测仪。按规范实施, 做到清污分流、雨污分流。 排防放口设环保图形标志、监测取样品口、取样点等		一致		/	
卫生防护距离设置					厂区厂界外设置 100m 卫生防护距离。该卫生防护距离内目前没有居民等敏感保护目标, 今后不得有敏感目标。		一致		/	

5 结论

综上，本项目实际建设过程中，从经济、环保、安全等角度考虑，在厂区平面布置、三废污染防治措施等方面较环评有一定变化，但变化不新增污染因子，不新增污染物排放量，也不新增对外环境影响，对照江苏省环境保护厅《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办【2015】256号文），本项目建设并不构成重大变更。



附图 2 本次变更后项目平面布置图

质控表

项目	样品数	平行样			加标样			标样			现场平行		
		平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	标样(个)	合格率 (%)	平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	
pH值_水	8	1	12.50	100.00	0	0.00	0.00	2	100.00	2	25.00	100.00	
氨氮_水	8	2	25.00	100.00	1	12.50	100.00	0	0.00	2	25.00	100.00	
动植物油_水	8	0	0.00	0.00	0	0.00	0.00	1	100.00	0	0.00	0.00	
化学需氧量_水	24	4	16.67	100.00	0	0.00	0.00	8	100.00	2	8.33	100.00	
悬浮物_水	8	0	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0	0.00	0	0.00	0.00	
阴离子表面活性剂_水	8	1	12.50	100.00	0	0.00	0.00	0	0.00	2	25.00	100.00	
总氮_水	8	2	25.00	100.00	1	12.50	100.00	0	0.00	2	25.00	100.00	
总磷_水	8	2	25.00	100.00	1	12.50	100.00	0	0.00	2	25.00	100.00	
铬_水	8	0	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0	0.00	2	25.00	100.00	
锌_水	24	0	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0	0.00	4	16.67	100.00	

苏州剑派实业有限公司

生产工况表

日期：2016.09.26

产品名称	设计量 (t/d)	实际生产量 (t/d)	生产负荷 (%)
滚镀锌	16.7	14.9	89%
挂镀锌	6.7	6.1	91%
钢材磷化	50	42.6	85%

日期：2016.09.27

产品名称	设计量 (t/d)	实际生产量 (t/d)	生产负荷 (%)
滚镀锌	16.7	14.6	87%
挂镀锌	6.7	5.8	87%
钢材磷化	50	42.9	86%

以上数据真实可靠！

苏州剑派实业有限公司

2016.09.27



苏州市环境监测中心 验收监测建设单位承诺书

建设单位 苏州剑派实业有限公司

在苏州市环境监测中心对建设项目 苏州剑派实业有限公司
增加表面处理汽车零部件 15000吨扩建项目

开展建设项目竣工环境保护验收监测过程中，郑重承诺：

一、 建设单位保证监测期间验收项目的生产正常，工况稳定，污染治理设施运行正常。保证所提供的建设项目竣工环境保护验收监测所需的各种文件、证明材料如实反映真实情况。

二、 若建设单位实际生产负荷与提供的工况证明材料不符，且达不到《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》（环发 2000[38]号）中规定的验收监测工况条件，则该次验收监测报告不能作为建设项目竣工环境保护验收的依据。

三、 若因建设单位提供虚假信息，造成建设项目竣工环境保护验收监测不能如期完成、重新监测、建设项目试生产时间超过法定期限的，由此造成的一切后果、损失均由建设单位自行承担。



承诺人：

胡文超

承诺人职务：

总经理

项 目 方 盖 章

项目试运行自检报告

苏州市环保局：

苏州剑派实业有限公司（凤扬路工厂），成立于2007年3月30日，在太仓市双凤镇五金机电（电镀）集中作业区增加表面处理汽车零部件15000吨扩建项目。公司凤扬路工厂总投资4000万元，占地面积15318 m²，现有员工23人，其中安全管理人员2人，工程技术人员3人。

目前公司凤扬路工厂已具备生产、加工紧固件、轮胎螺栓、汽车零部件的能力。

公司凤扬路工厂管理有序，有电镀线（挂镀锌线一条、滚镀锌线一条）、磷化线（材料磷化生产线一条）、退火、拉丝生产、污水处理站、废气处理设施等。

1、公司基本情况见下表 1-1。

表 1-1 企业基本情况表

单位名称	苏州剑派实业有限公司（凤扬路工厂）		
法人代表	戴少剑	营业执照号	320585000201112280089S
单位地址	太仓市双凤镇五金机电（电镀）集中作业区	组织机构代码	66009734-6
经济性质	民营	资产总额	4000 万元
职工人数	23 人	所在区	太仓市
联系电话	0512-82785285	所在镇村	双凤镇
传真	0512-82785293	电子信箱	jp@jianpaichina.com
所属行业	C3460 金属表面处理及热处理加工	占地面积	15318m ²
主要原料	脱脂剂、硼酸、硫酸、盐酸、硝酸、锌锭、氧化锌、氯化钾、甲醇等		
主要产品	标准紧固件、轮胎螺栓件	经度坐标	东经 121° 21'
联系人	廖文彪	纬度坐标	北纬 21° 39'
联系电话	15888589949	邮政编码	215416
建厂年月	2007 年 3 月	最新改扩建年月	2009 年 12 月

2、公司环境管理措施：

1) 公司污水处理站位于公司西北部，拥有日处理废水 400 吨能力的水处理站 1 座。厂区排水系统按照“雨污分流、清污分流、一水多用、分质分类和相对集中”的原则，建设厂内的排水管网设计，厂区雨水收集后进入铺设的地下雨水管道，最终排入吴塘河；厂区废水经厂污水生化处理系统处理后通过双凤镇电镀作业区污水处理厂尾水排放口直接排入吴塘河。

2) 公司有 2 套废气收集及碱液喷淋装置，经 15 米高排气筒达标排放；

3) 公司有固废电镀污泥贮存场所 100 m²。

4) 公司有应急事故水池 200 m³ 设置在厂区污水处理站内。污染区设置有应急事故池一个，正常情况下污染区初期雨水收集入应急事故池内。事故状态下，发生事故的储存区或生产装置区的事故污水、泄漏物料、消防液等由排水沟收集至应急事故池内，可有效防止污染物最终进入水体。

目前公司污染治理设施运营状态良好。

3、环境行为

公司试生产近三个月，从未发生过环境污染、扰民及信访事件，未发生环境及安全事故。

苏州剑派实业有限公司

二〇一五年十二月八日



突发环境事件应急预案备案登记表

备案编号: 苏环建[2016]258号

单位名称	苏州剑派实业有限公司		
法定代表人	戴少剑	经办人	徐少华
联系电话	15888589949	传真	82785555
单位地址	太仓市双凤镇五金机电(电镀)集聚区C21		

你单位上报的:

《苏州剑派实业有限公司》突发环境事件应急预案经审核查,符合要求,予以形式备案。

依据:

审批意见: 苏环建[2008]258号; 太环计[2008]146号

《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法》(试行)



注: 环境应急预案备案编号由县及县级以上行政区划代码、年份和流水序号组成。

徐少华
2016.1.27

建设项目环境影响评价“三同时”验收登记表

填表单位(盖章):		苏州市环境监测中心		填表人(签字):		张永来		项目负责人(签字):		太仓市双凤镇	
项目名称		苏州剑派实业有限公司增加表面处理汽车零部件15000吨扩建项目		建设地点		新建		投入试运行日期		2015年6月	
行业类别		表面处理汽车零部件15000吨		建设性质		新建		所占比例(%)		3.3	
设计生产能力		2012年3月		实际生产能力		500万元		批准时间		2008年6月4日	
投资总额(万元)		15000万元		环保投资总额(万元)		500万元		批准文号		苏环建[2008]258号	
环评审批部门		苏州市环境保护局		批准文号		批准文号		批准时间		批准时间	
初步设计审批部门		环保设施施工单位		批准文号		批准文号		批准时间		批准时间	
环保验收审批部门		环保设施施工单位		批准文号		批准文号		批准时间		批准时间	
环保设施设计单位		环保设施施工单位		批准文号		批准文号		批准时间		批准时间	
实际总投资(万元)		4000万元		实际环保投资(万元)		400万元		所占比例(%)		10	
废气治理(万元)		废气治理(万元)		噪声治理(万元)		噪声治理(万元)		其它(万元)		其它(万元)	
新增废水处理设施能力(t/d)		新增废气处理设施能力(Nm ³ /h)		新增废气处理设施能力(Nm ³ /h)		新增废气处理设施能力(Nm ³ /h)		年平均工作时(h/a)		2400	
建设单位		苏州剑派实业有限公司		邮政编码		215000		联系电话		1588589949	
污染物		原有排放量(1)		本期工程实际排放量(2)		本期工程自身削减量(5)		本期工程实际排放量(6)		本期工程核“以新带老”削减量(8)	
废水		≤5.0		≤80		≤5		14400		14400	
化学需氧量		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
氨氮		≤0.02		≤5		≤5		1.123		1.123	
石油类		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
废气		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
二氧化硫		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
烟尘		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
工业粉尘		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
氮氧化物		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
工业固体废物		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
的与污其项染其它目物特有征关		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
总氮		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
总磷		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
氯化氢		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
硫酸雾		≤0.02		≤5		≤5		0		0	
全厂实际排放量(9)		全厂核定排放量(10)		全厂核定排放量(10)		全厂核定排放量(10)		区域平衡替代削减量(11)		排放增减量(12)	
0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0032		0.0032	
0.0032		0.0032		0.0032		0.0032		0.0032		0.0032	

注: 1、排放增减量: (+) 表示增加, (-) 表示减少

2、(12)=(6)-(8)-(11), (9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)

3、计量单位: 废气排放量——万吨/年; 废水排放量——万吨/年; 工业固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放量——吨/年; 大气污染物排放浓度——毫克/立方米; 水污染物排放浓度——毫克/升;